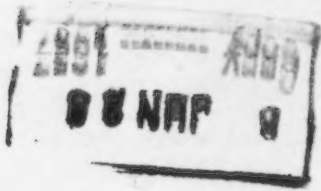


# 中國紡織

一九五六年

*Chung-kuo Fang chih*



## 15

PLEASE RETURN TO  
CHINESE SECTION  
ORIENTALIA DIVISION

P  
G770.5  
C47

中華人民共和國紡織工業部編

# 中國紡織

## ★一九五六年第十五期目錄★

### 中華人民共和國紡織工業部关于國營天津紡織机械厂

- 加班加点問題檢查的通报..... (1)
- 國營天津紡織机械厂加班加点問題檢查报告 ..... 紡織工業國家監察局天津監察室 (1)
- 紡織科学研究工作的方向和任务 ..... 張方佐 (6)
- 提高紗布質量的几項主要工作 ..... 陳受之 (10)
- 加强技術領導，完成紗布質量計劃 ..... 万程之 (13)
- 鄭州國棉二厂建立清鋼車間分区分台落棉过磅考核制度的  
情况 ..... 河南紡管局生產技術处 (18)
- 西北國棉三厂准备車間提高質量的方法 ..... 邱泰來 (20)
- 对紡織机械企業今后一年半劳动工資工作的意見 ..... 紡織工業部机械局劳动处 (22)
- 在建筑安裝工程公司中進行工資改革的几点意見 ..... 高乃志 (24)
- 棉紡織厂材料儲备定額的制訂 ..... 張平 (25)
- 我們是怎样貫徹輔助材料消耗定額的 ..... 傅安華 (27)
- 四个紡織企業的互助互学合同 ..... 施家英 (30)
- 哈爾濱亞麻紡織厂减少會議的初步經驗 ..... 徐耀 (32)

## ★ 交 流 先 進 經 驗 ★

- 推廣棉紡部分九項經驗 ..... (35)
- 推廣棉織部分五項經驗 ..... (44)
- 譯 文 | 科学研究工作必須适应新的任务 ..... 姚礼鈞譯 (47)
- 簡 訊 ..... (49)

## 中華人民共和國紡織工業部

# 关于國营天津紡織机械厂 加班加点問題檢查的通报

紡織工業國家監察局天津監察室，会同天津市劳动局等單位，对天津紡織机械厂加班加点問題進行了檢查。該厂在生產高潮中，領導上不是正确依靠职工群众的積極性和創造性去完成國家計劃，而是采取了加班加点拼体力的办法，該厂在二、三月份总共加班加点达26,727小时之多，許多工人一个月內加点超过32小时，有的竟达46小时，有的工人一次加点达7小时，因此嚴重的損害了工人的健康。如該厂第一車間第二工段30名澆鑄工人中即有19人患失眠、头疼、腰疼等病，有的工人因支持不住，不得不到医务室打“助力針”。由此說明，該厂这种不顧工人健康單純赶任务的情况是十分嚴重的。

在社会主义建設高潮中，企業領導者，必須充分依靠职工群众的積極热情和智慧，推廣先進工作方法和先進技術經驗，并在組織上和技術上采取必要的措施，保證全面的完成和超額完成國家計劃。任何單純加强劳动强度延長工作時間的作法都是錯誤的，因为这样不僅損害了工人的健康，而且也將使群众的積極性受到伤害。为此，各單位应引为教訓，嚴肅注意此种偏向的發生。

一九五六年六月十四日

## 國营天津紡織机械厂加班加点問題 檢查报告

紡織工業國家監察局天津監察室

### 一、基本情况

該厂2月份加班加点共有17,891小时，有3,210人次，其中因檢修机器加班加点工时为3,531小时，占19.7%；因作工具加班加点工时为1,841小时，占10.29%；因赶任务而加班加点工时为12,518小时，占69.97%。

三月份加班加点8,836小时，有2,087人次，其中檢修机器为345小时，占3.9%；作工具1,833小时，占20.34%；赶任务为6,657小时，占75.33%。

二、三月两个月加班加点总工时共26,727小时，相当于128个人的車間一个月的工作日（按一个月26工日每一工日8小时計算）。在这两个月，平均每天加班加点524小时，以每人加点3小时計算，每天有175人加点（这僅是劳动工資科統計資料，变相的加班加点“义务劳动”还不包括在內）。

二月份有一个人全月加班超过32小时規定，加班后又加点者有7人（共26小时），連續加点在3次以上者23人，加点超过3小时者3人。在3月份有14人超过32小时的規定，（共超过100小时）



最多者超过14小时，加班后又加点者8人，其中超过3小时者7人，連續加点在3次以上者4人。

其中最嚴重的是第一車間，經常以“义务劳动”來掩盖加班加点眞象，弄虚作假，以多报少，甚至于不报。对每天工人拖晚現象，影响工人健康熟視無睹。其次是第三車間違反國家規定有18人之多（超过32小时規定者9人，最多超过12小时，連續加点在3次以上者9人）。这种嚴重違反國家劳动保护政策、影响工人休息与学习，及工人身体健康的行为是不能容忍的。

## 二、对重点車間加班加点情况的檢查

（一）第三車間于1956年2月全車間加班加点工时为2,289小时，3月份为2,197.7小时，根据統計3月份加班加点人数共达141人次。从这些加班加点人数中，可見該車間的各級領導未能嚴肅認真的执行國家政策，不擇手段的盲目的加班加点，違反了劳动政策情况。現將3月份由于加班加点違反劳动政策的主要情况分述如下：

（1）全月加班加点超过32小时者有9人，最高达到45小时之多，計有热处理工人刘貴有、邢柏棟2人。連續加点超过3次者有10人，其中最多連續加点5次者計有4人。如刘德福3月26~30日，顧啓民3月27日~31日，陈文举3月26日~30日，彭鳳林3月18日~22日均連續加点。

（2）該車間于3月份，各个工段長对工人加班加点的問題上弄虚作假企圖瞞过領導，因此对工人加点即不經過批准手續也不上报。如3月份在該車間各个工段中就有62.5加点工时未报。計一工段9小时（4人），二工段5小时（2人），三工段32小时（8人），热处理工段16.5小时（4人）。

（3）該車間的各級領導不顧工人的身体健康，忽視了工人的文化学习，讓他們加班加点，有的領導对工人不合理的加班加点熟視無睹。

①2月底，一工段工人孟憲銘下午4点上班至夜間12时下班，下班后該工人就在車間睡覺了。第二天早晨孟憲銘曾和工段長提出上早班的問題，当时工段長王标对此問題并不表示反对，也不关心工人身体健康，又讓孟憲銘繼續上早班了。

②3月份工人石淑慧有一天下夜間11点半的

班，可是到次日又上早8点的班，一直干到下午8点；又有一天該工人是晚8点的班一直干到第二天8点三刻才下班，工段長对此情况并不加以阻止。

③3月28日該車間3工段工人董宝珠已經下班換好衣服准备走了，工段長韓正福又以“任务需要”，竟又讓他加班3小时。

④該車間的行政領導为了赶任务，在3月份竟讓帶有小孩的母親扈桂英加班加点共达4次，其中星期日加班8小时。又如工人高岱山由于加班搞輪班計劃，在3月下旬一星期未能参加業校学习。

⑤2月底第三工段李桂茹應該下早7点半的班，当时因为不好倒班，她主动提出上一点的班，当时工段長韓正福表示說：“你如能起來就來，如起不來就可以不來。”結果該工人又上了当天下午1点的班。

（4）該車間領導对加班加点的問題，在掌握上很不嚴肅，也不認真，再加上掌握考勤的人对加班加点的統計不及时，因此，对車間加班加点那些是合法的，那些是違法的，領導心中無數。只是工段長报告車間主任就批准了。因此这样就縱容了下層干部任意加班加点的非法行为。个别工段長对維護劳动政策不嚴肅，如在3月31日該車間事务員刘植邦同志看到热处理工段所报的加点人員中有宋克元、王明久、王宝珍三人已超过規定，因此就找到工段長馬德山說：“他們三人不能再加班了”，当时馬德山很不嚴肅的說：“就这样吧”，意思是反正是超过規定了就超过吧。

### （二）关于一車間加班加点調查記錄

（1）第一工段加班加点違反國家法令与变相的加班加点情况：

第一工段自1956年1月到4月9日，大部分工人到点不能下班而拖下去，特別是济南机床厂更为嚴重。大件組全体工人每天都得延長到两个小时左右，其中最多的有一次达3个小时（尙宝棠在3月31日由上午8点一直干到下午10点），車間並沒有按國家規定办理加点手續，美其名曰“义务劳动”。

其他組也是这样，如机动組組長宋士偉說：“机动組从來就是拉晚，最多一次是在4月7日下午，为赶紡管局鉄板任务，宋士偉与宋世君由



早晨8点一直干到夜间12点，加点达7小时。工段长只报了3小时(因有规定不能超过3小时)，第二天星期日又加了一天班。其中宋世君因有结核病支持不住了，星期一不得不打“助力针”，后经大夫诊断因发高烧才给假休息了。

在大件组形成了这样一种风气：组长陈凤安不说“你们下班吧”，大家都不能走。大部分工人这样说：“在一车间晚下一个一个来钟头这不算个嘛！”

几个月来只有一次大件组因材料供应不上没有拉晚，一个老师傅说：“今天太阳由西边出来啦”。

由于经常拉晚，有些青工大部时间赶不上吃饭。青工吴之孔反映说：“从干这个活以来，每天中午都要多吃点饭，防备下午吃不上饭；有时中午买点馒头，到下午上班一边干一边吃，不然就得等到8点，厨房才卖饭”。

车间干部对“义务劳动”熟视无睹，对加班加点弄虚作假习以为常。如大件组长陈凤安带头拉晚，对工人们说：“上级给我们的任务一定要完成，我执行上级命令”。工人们有的反映这样干受不了，组长说：“没关系，干不了换人，有的是人”。

工人李佩龙作干模活，上10点的班每天得干到9点左右，他对工段长戴振武说：“照这样我们得累倒啦”。段长说：“你们就干吧！”

抬砂箱入窖100多斤两人抬，没有走道，向段长反映，段长说：“由砂箱上迈”。工人李佩龙问他：出了事故怎么办？段长表示你就执行我的命令吧！后来段长戴振武把李佩龙等几个人叫到楼上教训了一顿说：“我们是参加组织的，应克服一切困难”。工人们问：“我们也不能加班加点来完成工作呀！”段长说以后再说吧！

车间主任对义务劳动的看法是：当天的活，当天作完，完成不了怎么办！对加班加点只口头限制，实际上并不想办法加以解决。

(2) 第二工段加班加点违反国家规定的情况：

第二工段加班加点也是非常严重的，由2月初到4月9日，每天下班都要延长1~3小时，最多的一次是4月9日桑金祥、梁永庆二人延长

到5.5小时。

该工段对加班加点采取了弄虚作假的手段，如3月31日、4月2日浇铸工人加班4小时，工段报到工资科，工资科给工段提出意见要他们改正，但该工段4月3日浇铸工王杏林等5人又加了4小时，工段只报3小时，4月9日桑金祥、梁永庆加点5.5小时，工段也报为3小时，剩下的那2.5小时，第二天叫工人晚上班，他们就是这样一方面违反国家规定，一方面又使工人作了夜班得不到应有报酬。

由于加班加点过多，该工段第一季度工人自己的活动就很少了，他们除了学习兵役法认购公债与开了一次生产会议外，什么活动也没有。

我们从一车间浇铸工人一天的活动情况，来看看他们是多么的紧张！

浇铸工戴振武上下班9点班应该在次日早晨6点下班，结果加班到10时30分，洗洗手整理整理已到11点了，他到王串场喝碗豆腐到了12点，12点以后回家睡觉，次日7点30分就得起床上班。

这些工人一天除了睡7个小时外，就是生产。参加社会活动与文娱活动是与他们无缘的。工人杜凤树说：“我们非常愿意学习文化，但我来厂4年了到现在还是一年级……”

戴振武说：“我们到家一躺下就睡着了，孩子怎么闹也听不见，爱人得推醒好几次才能起床”。浇铸工人储孔贵、张宝来、张恩汉在工作中睡得睁不开眼，这对一个从事1400°C左右高温铁水作业的工人来说是多么危险。

(3) 由于滥行加班加点，严重地影响了工人健康。

第二工段的30名浇铸工中(试用工6名除外)。有19人患失眠、头痛、头晕、全身无力、腰痛、胸痛以及胃病等(按2—4月上旬的不完全统计)，占全体浇铸工的63%以上。

其中，患失眠病、头痛、头晕的有7人(梁永庆、储孔贵、李焕章、安克俭、郑春芳、杜凤树、戴振武)，占23.3%。

患全身无力、腰痛、胸痛的共8人(张宝来、桑金祥、王守忠、孙汉武、李若明、刘宝删、邱志良、毕维禄等)，占26.6%。

患胃病及眼漲的共10人，占33.3%。

新來的作澆鑄工作的兩個試用工（沈城利及尙金城），因經常做長夜班他們干了几天，就辞职不干了。

青工楊玉品說：“過去在大件組干一天，睡一覺就恢復疲勞了，現在不行了，不是手腕子痛就是胳膊痛，我一上班就感到頭痛”。

張中堯同志以前每天睡覺前得洗澡，洗好了再去睡，現在連臉都不洗了只用手巾擦一擦就躺下了，有人問他怎麼不洗了，他說現在什麼都顧不了啦！

大件組張立棠近來常與愛人吵嘴，他愛人說他比以前懶了，到家就知道睡覺。

這些不正常、不合理的情況到底原因何在？我們認為車間管理工作混亂是主要原因，例如：

（1）大件組任務投入前準備工作作的不好，砂箱設計沒有很好的依靠群眾，以致砂箱吃砂量大，翻不過來，砂子不均，工人費力不出活，有時還要造成返工報廢現象。

（2）砂子供應不上，有時工人干半截活，砂子就沒有了，工人等急了用鐵鍬劃地面砂子用。找工段長也不解決問題，他只能幫助工人用鐵鍬劃地面，有一次把青工朱寶樹急哭了。

（3）工作地混亂，工作無秩序，由於第二工段工作往後拖延，一工段接班時地面很亂，工人們反映：“我們天天早晨是走金橋，過銀橋，每天早晨都得清理地面，找工具，作準備就去了一个小时，還要完成八小時定額，只好往後拖。”在車間生產秩序上也是混亂的，如大芯組工人孫國治說：“秩序太亂了，工具放在那兒一眨眼就找不着啦。”有一次作大芯用的活條找不到了，三個工人找了半小時。

（4）工具供應不及時，工人生產中必要的工具供應不足，以致在工作中因等工具找工具浪費了時間。如大件組吳之孔說：“我們卡箱用的螺絲不夠，提了兩個月不能解決，工段長給找來的螺絲不能用，與工段長反映叫修理班套一下，段長說：“人家沒人”，結果我們只好到廢鐵堆去找。螺絲看起來是個小事，有時一耽誤就浪費很大時間。氣沖子壞了沒人管，送修理班就得修理半天。

（5）由於工作忙亂經常加班加點，就不可能很好地組織群眾解決工作中的關鍵問題。再加上車間領導幹部對群眾建議不重視，以致在工人思想中普遍存在着“提嘛？提也白提，干吧！反正得拉晚！”老工人徐寶慶說：“管理上混亂，如管理條條有理，就不會有早來晚走的現象”。工人不願意加班，寧可早一點來，中午不休息也不願意晚走，但車間不解決問題。工段長顧忙生產不解決實際問題，有時只給你活叫你按樣子干，但樣子有問題就沒人決定，拖延時間。

另一個原因是廠領導對監督執行國家限制加班加點的法令不嚴格，就使得非法的加班加點不但無人過問而且得到發展。

應該指出該廠加班加點是有歷史性的，1954、1955年曾發生為趕任務而加班加點違反國家規定影響工人健康的現象，雖在1955年末，經檢查後引起一時注意，並建立了加班加點申請批准制度，但沒有深入找出原因，加以解決。以致1956年任務加大後，又採取了簡單的办法，加班加點現象又發展起來了。

（1）由於限制加班加點制度不健全，加班加點申請办法流於形式，大部分加班加點都採用“先斬後奏”的方法，使職能部門勞動工資科無法掌握，另外申請單有缺陷，除作為計算加班加點工資外，起不到別的作用，不能發現違法行為及時制止；在申請程序上沒有群眾監督部門工會的簽注意見的程序，工資科又不深入了解情況，就更起不到作用。

就這樣在職能部門進行工作時還有困難。有的車間申請加班加點，當勞動工資科要按制度提出意見時，車間說：“廠長在調度會上同意了”，勞動工資科無法只好“收回成命”。

被領導的總是向領導學習的，車間也是這樣，一車間工段長對事務員說：“就是你这關不好過，主任都簽字同意了”。

（2）負責監督國家勞動保護政策的技術安全科沒有盡到職責，認為限制加班加點由勞動工資科負責，科內人少，照顧不到，索性就不過問了。

（3）在廠長思想上是這樣，任務大，困難多是個事實，加班加點不違反國家規定還是可以



的。領導上不重視這個工作，管理制度松懈，職能部門不深入，這就形成加班加點違反國家法令政策的條件。這種情況發展到這樣程度，廠長在4月2日計劃會上強調指出限制加班加點以後，第一車間4月3日仍叫工人加點4小時，4月7日第一車間機動組仍叫工人加點7小時，又假報為3小時。

還有，各級領導幹部存在着右傾保守思想，貫徹黨的決議不夠認真，因此不能制止加班加點。

3月份黨總支委員會針對當前存在問題，16日召開擴大委員會，根據廠內情況，進行分析研究作出決議，找出完不成計劃的原因是由于各級幹部思想中存在着右傾保守思想，只看到困難，看不見完成計劃的有利因素，特別是職工的社會主義建設的積極熱情，以致不能依靠群眾突破生產中的薄弱環節，甚至於計劃掌握在個別幹部手中，使工人對完成計劃上沒有方向，另外推行計件工資與獎勵制度跟不上，不能充分發揮職工的積極性。

決議指出各級幹部必須克服保守思想，並進一步開展以合理化建議推廣先進經驗為主的社會主義競賽，提高產品質量，“又多、又快、又好、又省”的完成國家計劃，並相應的改進管理，擴大計件工資面，並加強獎勵制度，貫徹按勞分配原則，使职工由物質利益上來關心生產，進一步發揮積極性與創造性等。

經驗證明，那個車間、工段、小組正確的執行黨的這一決議，那個車間就能夠很好地完成和超額完成國家計劃。

如第一車間鍛工工段，每月生產任務都完成的很好，由於該工段正確執行黨的決議，任務下來後工段長與工人商量，研究圖料、規格、操作方法，確定如何作，然後准备好工具材料，並發動群眾開展合理化建議推廣先進經驗。如實行燒大活夾小活建議，原來4個人干的活現在3個人干，利用反射爐燒兩種活，原來8個人的活現在7個人干。利用壓力機作6H82—1005件號使日產量由60件提高到130件，做109件號利用壓力機使日產量由2個提高到12個，總結和推廣三快工作法（給工具快、燒活快、爐頭動作快）等，結果，不僅完成了任務，而且還超額完成了計劃。1月份超額56%，2月份超額17%，3月份超額30%，

3個月來並沒有加班加點。

第二車間任章清小組，響應黨的號召開展合理化建議，推廣與學習先進經驗，把小組每一件號都利用了快速切削法，使日產量由4件提高到15件。因此該小組由1月份到現在沒有加班加點，同時小組每月都完成1倍半的工作任務。

另外計件工資的重點推行，鼓舞了群眾的積極性，如四車間螺母組由於生產前准备工作差，過去經常完不成任務，在質量上也經常報廢、退修，有時用加班加點辦法彌補，通過試行計件工資，產量比以前提高了21.73%，廢品降低了75.6%，且督促了車間幹部提高管理水平，這正是體現了社會主義制度及按勞分配原則的優越性；也告訴我們正確地普遍推行這一制度，可以提高工人的積極性和創造性，給完成國家計劃提供有利條件。

但有的車間沒有這樣作，如一車間二工段一個季度內只開了一次會議，群眾的建議也得不到及時解決，由於管理工作跟不上，也影響了工人的積極熱情，如一工段大件組曾一度因芯子供應不上不能提高產量，小組研究向芯子組寫信提出要求，芯子組全體同志研究改進工作，寫回信保證芯子的及時供應，工會宣傳組對這個積極行動在車間展開宣傳，工人勁頭鼓舞起來了，但芯子組的保證並沒有實現，有時干半截活砂子就沒有了。

可以看出，有了右傾保守思想的人，他們只看到生產中的困難，看不到有利條件，因此就不能充分利用有利條件，堅定完成計劃的信心，去克服困難，而是墨守成規。任務大了，就不惜採用拼體力，提高勞動強度、延長工作時間的辦法，企圖解決問題，事實上這是不能解決問題的。其結果不是超額完成任務，而是任務完成不了，報廢不能減少，而且工人身體健康遭到摧殘，工人的社會主義建設熱情受到了挫傷，同時也違反了國家的勞動政策。

### 三、我們的意見

（一）各級領導應認真檢查，徹底批判忽視工人健康與違反國家政策法令的思想行為，應該明確這種思想行為對社會主義建設事業是不利

（下轉第34頁）



# 紡織科學研究工作的方向和任務

張 方 佐

党中央为了保障我們國家在三个五年計劃之內基本上建成社会主义社会，号召全國知識分子向科学大進軍，要在12年內赶上世界科学先進水平。在这一个偉大的号召下，我們的科學研究工作已經制訂了远景规划，一个空前發展和空前繁荣的科學研究工作的新的歷史时期正在开始。現在，我想就有关紡織科學研究工作，提出一些个人的看法，供同志們参考。

大家知道，紡織工業是供应人民生活需要及其他工業需要并为國家建設積累資金的一个極其重要的工業部門。但是由于它的原料來源主要依靠農業，因此，農業增長的速度，对于紡織工業的發展，就具有决定性的影响。在去年全國農業合作化运动高潮到來后，農產品增長的速度，有了很大的提高；根据12年農業發展綱要，我國農業生產水平，將不断高漲。这就給紡織工業帶來了完全新的情况：就是紡織工業的原料供应，將因農業的迅速發展而一年比一年充裕；也就是說，采取更積極的速度來發展紡織工業，已經具备了必要的前提。在这样的条件下，紡織工業就有可能而且必須建設更多的新的紡織工厂，同时还要对老厂進行技術改造，充分發揮原有設備潛力，以便提供更多、更好的紡織品來滿足人民生活需要。至于在積累資金方面，紡織工厂的投資不大，建設很快，一个10万錠紡織厂投入生產后，一年產品的工商利潤和稅收就可以相当于全部投資，所以，建設紡織工厂对積累資金、支援國家重工業建設也是有重大意义的。李富春副总理在今年第一屆全國人民代表大會第三次會議的發言中，談到重工業、輕工業和農業的关系問題時曾指出：要在發展重工業的同时，在大力發展農業的基礎上積極發展輕工業。从这里，我們就完全可以看到紡織工業的發展远景。

要發展紡織工業，要進行規模越來越大、數量越來越多的新厂建設；要对老厂進行技術改造，充分利用原有設備能力，我們就必須采用新的技術和新的裝備，使我們的紡織工業能够在不長的时期內，迅速地赶上世界最先進的水平。現在，我們除了棉紡方面可以自己提供全套新型機械外，其他如棉織、印染、毛、麻、絲、人造纖維、合成纖維等方面的技術設備，大部分還需要定型，有的甚至還沒有基礎。为了又多、又快、又好、又省地完成上述任務，就需要我們積極地開展紡織工業的科學研究工作，我們紡織科學研究工作者要毫不遲疑地把這個任務擔當起來。

在談到“世界先進水平”的時候，我們可以先考察一下世界上紡織工業的先進水平是采用一些什么样的機器設備，并且和我們已有的水平比較一下。這樣，我們就可以有一個比較明確的概念。現在先從棉紡工業談起：

（一）聯合開清棉機：這種設備我們已經普遍採用，但現在新型的又有氣流式開棉機、多刺錐開棉機、秀蘭開棉機、靜電除塵開棉機、雙軸氣流開棉機、大成形和自動落卷開清棉機和正在研究中的清梳聯合機等等。

（二）高產量鋼絲機：全金屬鋼絲針布裝有工作羅拉一對的高產量鋼絲機我們正在

定型,过去認為困难的鋼絲地布的制織亦已达到成功階段。但新型的还有用14"~16"条筒大成形自动換筒的梳棉机,裝有电气均匀停止裝置的梳棉机,以及双区盖板、双刺輥、多道夫及罗拉式等梳棉机。

(三)精梳机:我們还未定型,現在苏联、美國、日本都有新型的精梳机,比旧式精梳机產量高达兩、叁倍。

(四)条卷机:大牽伸双条并入一筒的并条机現在我們正准备采用,但有的國家已經有高速的具有均匀裝置的高產量条子机和自动換筒机。至于技術上先進國家已普遍采用的聚氯化乙稀皮輥,我們已研究成功,正开始采用。

(五)粗紗机:四罗拉單程双区牽伸全封式的我們已經采用,但新型的如苏联已改用流綫式的粗紗机,并在錠壳頂上添裝鈎子以增加假拈,还有采用双条喂入一排錠子的粗紗机。

(六)40余倍半超大牽伸精紡机我們也正在研究定型,但靜电紡紗和离心式高速精紡机、用条子直接紡紗的超大牽伸机我們尚未采用。有的國家用齒輪傳动錠子,还采用玻璃鋼領、塑膠鋼絲圈;在苏联,精紡机已普遍改用大成形紙管。

(七)准备部分:技術上先進的國家多已高速化,如絡筒机每分鐘为1,000米,絡緯机为12,000轉以上,整經机为500~1,000米,上漿机为75~100米以上,并用自动仪表控制溫湿和濃度,但我們这一部分机器多还停留在普通速度。

(八)自动織机速度为200轉、普动織机为220轉以上,这个速度和我們的相仿,但苏联普通布机已到250轉。有的國家还采用噴气噴水織机、片梭織机、無梭無筘織机、40幅連成一台針織式織机、圓型織机等新式織机。

(九)印染方面我們今后也准备采用气蒸連續漂練机、懸浮体連續气蒸及溶态金屬軋染、照相和鋼芯雕刻、連續整理机,并应用紅外綫及过热蒸气,以增加烘干速度。但現在許多國家已用顏料染色,高压軋染,自动对花和电气植花;防縮整理机用高分子化合物整理防縮、防皺、防压,用化学处理使纖維变性,提高染色堅牢度,并使用縮水助剂。

从以上情况看來,我們的棉紡織印染部門,已达到一定的水平,不过在某些方面还相差很多,我們必須迎头赶上,否則就將要落后。在棉紡織技術方面,我認為我們有以下几个主要缺点:

第一、我們沒有充分运用大成形,因此在紡紗、織布等工藝过程中用人比較多,准备部分速度不能提高。根据初步估計,僅僅細紗改用大成形,紡20支紗全厂劳动力就可以比普通成形人数减少20%左右。

第二、我們的產品質量还不够好,光滑和均匀度都不够。主要是对均匀度注意不够,前部工程应为后部工程服务这一点做得不好,軋花追求花衣率,原棉不够潔淨;此外,是缺乏自动联結和仪表的指示,以致質量难于控制。

第三、运输方面缺乏机械化,劳动强度大,安全差;車間溫湿度变化大;衛生条件不够好,很多厂还没有达到文明操作的程度。

第四、80支、100支以上的高支紗未大量生產,筒子和整軸机械化染色未采用,因此花色品种不够多。

以上是棉紡織印染方面的情况。現在我們再來看看毛、麻、絹紡、人造纖維等方面的情况:

(一)毛紡織:目前先進國家精梳紡毛工藝,粗紗部分已減縮为4~5道,并采用



离心式及大成形大牽伸紡紗机和自动換梭停經闊幅織机以及联合式染色整理机。

(二) 苧麻、絹紡：过去我們用旧式絹紡法，基本上处于半手工業状态，今后我們也必須采用連續脫膠和采用高速梳麻机，不使纖維混亂，提高紡織性能。

(三) 針織：有些國家已采用64根紗路高速針圈圓形織机，高速針編針織机，我們要研究采用。

(四) 絲紡織：有些國家采用自动連續脫膠、自动定纖或定粒繅絲机及自动換梭換紆多梭箱織机以及自动絲網印花机，在这一方面我們也需要積極研究。

(五) 有些國家化学纖維紡已單程化，如粘液人絲紡把紡絲洗滌烘干加拈四道工程連結于一台机器上，短纖維噴絲量由6,000孔提高到30,000孔，產量增加好几倍。新創造的合成纖維種類很多，利用合成纖維混紡因而創造了更多的新品种。在这方麵我們更需要積極研究。

(六) 仪器：先進國家用電学、光学、放射性元素、超声波振動等試驗和自动控制仪器來分析、記錄和控制生產过程中的各种物理量和化学量，最新的如靜电、放射性元素、电子計算技術、電力放大机、磁放大器、高頻电流等等。这些科学技術上的新成就，我們也要加以研究利用。

为了在12年內赶上世界科学先進水平，在全國科学远景规划中訂有“輕工業新技術的建立”一个項目，其中有关紡織方麵的，大略有紡織染整机械新技術、纖維性能、纖維及其制品的染整等三个中心問題，我們在这几个中心問題确定后，將再訂出詳細规划。在將來的规划中，我們的紡織科学研究工作將有以下四个任务：

第一、研究世界上紡織工業新的技術装备：就是要对世界上所有的比我們好的、經濟价值和实用效果高的机器設備都要進行研究。在棉紡方麵要縮短工藝过程；棉織方麵要达到高速化；印染方麵要連續化；对毛、麻、絲、紡織机械制造等方麵，也都要研究采用新的技術和装备。

第二、研究新的工藝設計：我們要根据新技術制訂新的工藝設計，对采用的机器，其速度、牽伸、隔距、產量、質量等等都要訂出新的效率高而又經濟的各项标准。

第三、研究各种纖維的合理使用：对纖維的物理性能和質量标准，化学特性和纖維素的組成以及各种纖維的利用和軋花、脫膠等的初步加工，都要進行研究。

第四、加强研究新產品試制工作：采用新原料、新工藝來試制混紡和交織各种新的產品，要求成本低、強力好。此外，要研究生產高支紗品种和紡制國外新品种。

在我們進行以上各项研究工作中，我們研究的主要目的，應該是使我們的研究成果，符合以下一些原則：这就是要能够提高單位面積產量，提高劳动生產率，降低生產成本，提高質量和改善品种，節約基本建設投資。为此，就要使我們所研究的机器設備和工藝过程，达到下列要求，这是我們研究工作的主要方向：

(一) 自动化、机械化、电气化：使机器能自动調節、自动控制，進一步減少勞力，改善質量。

(二) 縮短工藝过程，大牽伸化：減少并合次數，省略部分工序，这样可以減少制造成本和占地面積，節約基建投資。

(三) 机械連續化：使几个工序联系起來，減少間歇的不必要的運搬和繼接的工作，可以改善質量，減少劳动力。

(四) 大成形化：各工序的成形容量增加后，可以減少后部工程的劳动力和改善品質，从而能提高后部工程的速度。

(五) 高速化：提高車速，可以發揮机械效能，增大單位面積產量；也就可以減少



机台，减少基建投资。

(六) 化学化：应用高温染色、酵素退浆，可以缩短时间；使用助剂以提高质量，又节约原材料。

在我们开展科学研究工作中，我认为还需要积极准备以下一些条件：

第一、加强纺织科学研究院的人员配备，培养研究力量，这是开展科学研究工作的一个基本问题。

第二、收集各国新技术成就的资料和机器实样，与苏联和各人民民主国家建立联系，经常交流研究资料。

第三、充实研究设备和实验工厂的机器及试验仪器。

第四、聘请苏联及人民民主国家的专家到我国来进行指导；同时我们也派员到苏联及其他兄弟国家学习或参加研究。

第五、加强与中国科学院的联系，并与各厂、各学校联系共同开展研究工作，使纺织科学研究院的工作能在各厂、各学校的配合协作下，收到更好的效果，同时也可以使研究院和各厂、各学校的研究项目有所分工，避免不必要的重复。

第六、在纺织科学研究院工作有了基础之后，将来应分设各类型专业的独立的研究院，使分工更细密，研究工作更细致。

要做好我们的研究工作，除了以上一些条件外，还必须强调以下一些问题：

首先，我们开展科学研究工作必须充分掌握国内外资料，只有充分掌握资料，从获得的资料中分析研究，研究工作才有科学根据，从而可以少走很多弯路。

其次，研究工作要结合实际，从实际业务出发，同时要考虑到经济效果，反对任何不切实际好高骛远的幻想。因此在研究步骤上，凡世界上已成熟的新技术，在棉纺织方面，要结合国内情况，经研究后在最近期内尽量予以采用，在其他方面则采购整套新设备予以研究，为今后新厂建设打下基础。凡世界上尚未普遍采用的新技术，对其经济效果良好的可以进行个别的交叉的研究。凡世界上尚未成熟的但与今后发展方向有关的新技术，则先作探讨性的研究，创造有利条件，以后再进一步开展研究。

再次，我们对待技术上的先进经验和新成就，要用实事求是的科学态度，我们要学习苏联的先进技术和经验，要学习人民民主国家的先进技术和经验，也要研究一切国家有成效的先进技术和经验。

最后，我们必须认识，纺织工业是综合性的科学，它包括动力学、空气力学、弹性力学、磨擦力学、电磁物理学、化学以及经济统计科学等多方面的学识，因此，我们不应该把纺织科学看得很简单，我们必须毫不自满地脚踏实地地向科学进军。我们的学识更完备，我们的研究工作也就更有成效。

现在我们正面临我国科学大发展的新时代，同时我们也正担负着光荣的研究任务，为了在科学研究中发挥主动性和创造性，不断地探讨真理，我们应该根据党中央指示的百家争鸣的方针，展开自由讨论，使得我们的研究成果，具有最高的科学性。相信我们纺织工业的全体工程技术人员在党和政府的领导下，通过大家的共同努力，我们一定能够在纺织科学研究中作出卓越的成就，把我们纺织工业的技术，提高到世界最先进的水平。

离心式及大成形大牽伸紡紗机和自动換梭停經闊幅織机以及联合式染色整理机。

(二) 苧麻、絹紡：过去我們用旧式絹紡法，基本上处于半手工業状态，今后我們也必須采用連續脫膠和采用高速梳麻机，不使纖維混乱，提高紡織性能。

(三) 針織：有些國家已采用64根紗路高速針圈圓形織机，高速針編針織机，我們要研究采用。

(四) 絲紡織：有些國家采用自动連續脫膠、自动定纖或定粒縲絲机及自动換梭換舒多梭箱織机以及自动絲網印花机，在这一方面我們也需要積極研究。

(五) 有些國家化学纖維紡已單程化，如粘液人絲紡把紡絲洗滌烘干加拈四道工程連結于一台机器上，短纖維噴絲量由6,000孔提高到30,000孔，產量增加好几倍。新創造的合成纖維种类很多，利用合成纖維混紡因而創造了更多的新品种。在这方面我們更需要積極研究。

(六) 仪器：先進國家用电学、光学、放射性元素、超声波振动等試驗和自动控制仪器來分析、記錄和控制生產过程中的各种物理量和化学量，最新的如靜电、放射性元素、电子計算技術、电力放大机、磁放大器、高頻电流等等。这些科学技術上的新成就，我們也要加以研究利用。

为了在12年內赶上世界科学先進水平，在全國科学远景规划中訂有“輕工業新技術的建立”一个項目，其中有关紡織方面的，大略有紡織染整机械新技術、纖維性能、纖維及其制品的染整等三个中心問題，我們在这几个中心問題确定后，將再訂出詳細规划。在將來的规划中，我們的紡織科学研究工作將有以下四个任务：

第一、研究世界上紡織工業新的技術装备：就是要对世界上所有的比我們好的、經濟价值和实用效果高的机器設備都要進行研究。在棉紡方面要縮短工藝过程；棉織方面要达到高速化；印染方面要連續化；对毛、麻、絲、紡織机械制造等方面，也都要研究采用新的技術和装备。

第二、研究新的工藝設計：我們要根据新技術制訂新的工藝設計，对采用的机器，其速度、牽伸、隔距、產量、質量等等都要訂出新的效率高而又經濟的各項标准。

第三、研究各种纖維的合理使用：对纖維的物理性能和質量标准，化学特性和纖維素的組成以及各种纖維的利用和軋花、脫膠等的初步加工，都要進行研究。

第四、加强研究新產品試制工作：采用新原料、新工藝來試制混紡和交織各种新的產品，要求成本低、强力好。此外，要研究生產高支紗品种和紡制國外新品种。

在我們進行以上各項研究工作中，我們研究的主要目的，應該是使我們的研究成果，符合以下一些原則：这就是要能够提高單位面積產量，提高劳动生產率，降低生產成本，提高質量和改善品种，節約基本建設投資。为此，就要使我們所研究的机器設備和工藝过程，达到下列要求，这是我們研究工作的主要方向：

(一) 自动化、机械化、电气化：使机器能自动調節、自动控制，進一步减少劳力，改善質量。

(二) 縮短工藝过程，大牽伸化：减少并合次数，省略部分工序，这样可以减少制造成本和占地面積，節約基建投資。

(三) 机械連續化：使几个工序联系起來，减少間歇的不必要的运搬和繼接的工作，可以改善質量，减少劳动力。

(四) 大成形化：各工序的成形容量增加后，可以减少后部工程的劳动力和改善品質，从而能提高后部工程的速度。

(五) 高速化：提高車速，可以發揮机械效能，增大單位面積產量；也就可以减少



机台，减少基建投資。

(六) 化学化：应用高温染色、酵素退漿，可以縮短時間；使用助剂以提高質量，又節約原材料。

在我們开展科学研究工作中，我認为还需要積極准备以下一些条件：

第一、加强紡織科学研究院的人員配备，培养研究力量，这是开展科学研究工作的一个基本問題。

第二、收集各國新技术成就的資料和机器实样，与苏联和各人民民主國家建立联系，經常交流研究資料。

第三、充实研究設備和实验工場的机器及試驗仪器。

第四、聘請苏联及人民民主國家的專家到我國來進行指導；同时我們也派員到苏联及其他兄弟國家學習或参加研究。

第五、加强与中國科学院的联系，并与各厂、各学校联系共同开展研究工作，使紡織科学研究院的工作能在各厂、各学校的配合协作下，收到更好的效果，同时也可以使研究院和各厂、各学校的研究項目有所分工，避免不必要的重复。

第六、在紡織科学研究院工作有了基礎之后，將來应分設各类型專業的独立的研究院，使分工更細密，研究工作更細致。

要做好我們的研究工作，除了以上一些条件外，还必须強調以下一些問題：

首先，我們开展科学研究工作必須充分掌握國內外資料，只有充分掌握資料，从獲得的資料中分析研究，研究工作才有科学根据，从而可以少走很多弯路。

其次，研究工作要結合实际，从实际業務出發，同时要考慮到經濟效果，反对任何不切实际好高騖远的幻想。因此在研究步驟上，凡世界上已成熟的新技術，在棉紡織方面，要結合國內情况，經研究后在最近期內尽量予以采用，在其他方面則採購整套新設備予以研究，为今后新厂建設打下基礎。凡世界上尚未普遍采用的新技術，对其經濟效果良好的可以進行个别的交叉的研究。凡世界上尚未成熟的但与今后發展方向有关的新技術，則先作探討性的研究，創造有利条件，以后再進一步开展研究。

再次，我們对待技術上的先進經驗和新成就，要用实事求是的科学态度，我們要學習苏联的先進技術和經驗，要學習人民民主國家的先進技術和經驗，也要研究一切國家有成效的先進技術和經驗。

最后，我們必須認識，紡織工業是綜合性的科学，它包括动力学、空气力学、彈性力学、磨擦力学、电磁物理学、化学以及經濟統計科学等多方面的學識，因此，我們不應該把紡織科学看得很簡單，我們必須毫不自滿地脚踏实地地向科学進軍。我們的學識更完备，我們的研究工作也就更有成效。

現在我們正面臨我國科学大發展的新時代，同时我們也正担负着光榮的研究任务，为了在科学研究中發揮主动性和創造性，不断地探討真理，我們應該根据党中央指示的百家爭鳴的方針，展开自由討論，使得我們的研究成果，具有最高的科学性。相信我們紡織工業的全体工程技術人員在党和政府的領導下，通过大家的共同努力，我們一能定够在紡織科学研究中作出卓越的成績，把我們紡織工業的技術，提高到世界最先進的水平。



# 提高紗布質量的几項主要工作

陈 受 之

在党的正确领导下，上海國营棉紡織厂开展了提高質量的工作。由于廣大职工和工程技術人員的努力，各厂的产品質量有了顯著改善。虽然棉紗檢驗方法改变后，个别厂的棉結雜質一度不能达到指标而降級，但从逐月完成棉紗标准品率来看，还是逐步提高的，且棉結雜質亦較过去有顯著减少。紗的强力除个别厂的42支紗为一等外，各支紗均能穩定在上等，支数不匀率絕大多数厂为上等，条干均匀度已可达到一級。

在提高質量的同时，也注意了節約原材料的工作，按月完成用棉量指标，全局統扯淨用棉量在389市斤左右。細紗千錠时断头率一般穩定在30—70根；半制品質量亦有顯著改善，棉卷不匀率在1.5%以下，生条不匀率在16%左右，熟条不匀率在25%以下，头粗不匀率在38%左右，二粗不匀率在35%左右。所有这些成績的獲得，是与貫徹紡織工業部加强技術工作領導的工作方針分不开的。在貫徹这一方針时，我們在提高產品質量方面，進行了以下几項主要工作：

## (一) 加强原棉品質的檢驗分析，

### 改進配棉混棉工作

(1) 棉纖維的断裂長度：各厂在1954年起已逐漸增加了纖維細度的檢驗，先求出棉纖維的公制支数，再乘以單纖維强力，得出棉纖維的断裂長度。断裂長度是影响棉紗强力的主要因素，掌握棉紗强力就必須从掌握纖維断裂長度做起。如上海國棉五厂 32 支經紗断裂長度为 22.75~22.74千米，32支紬紗就可配得稍差一些为21.73千米。上海國棉二厂在配棉时首先照顧60支、42支，然后考慮21支紬紗，因为21支紬紗强力已在上等，虽配入断裂長度稍次的原棉，21支仍能保持上等。并規定对每期混棉成分断裂長度的变动，掌握不超过2千米，在每期混棉成分初步配

好之后，运用索洛維耶夫公式，將棉紗的單紗和縷紗强力計算出來，与实际紡出情况核对，用以檢查工藝处理是否合理。由于掌握纖維的断裂長度，对棉紗强力可以事先做到心中有数。

(2) 掌握棉纖維細度、成熟度、整齐度，合理調整工藝設計，以适应原棉性狀：上海各厂目前所用原棉大多为江、浙地区產的岱字棉，一般細絨白棉4~5級为5500~6000支，成熟度系数一般为1.63~1.79，这类原棉是比較細而柔的，成熟度較差，含雜在2%以下，故在保証棉卷足够开棉下以少打为宜，避免打击多，損伤纖維，造成棉結，并規定每期混棉成分相差不超过300~500支。

(3) 对原棉含雜內容進行詳細分析，以便于配棉时对棉紗雜質事先掌握：上海國棉各厂均已采用手揀法分析含雜內容。疵点內容分棉子、子棉、帶纖維雜質、不孕子、硬小棉結、僵片、棉索、結塊棉索等，計算單位重量內原棉所含帶纖維雜質、不孕子、硬小棉結粒数，配棉时着重掌握这三个項目，因为这类雜質是清、梳工藝过程中最不易处理的，对成紗品質影响最大，如只單純掌握原棉含雜重量百分率，而不掌握含雜詳細內容，是不能适应当前質量要求的。帶纖維細小雜質和硬小棉結是重量輕而数量多的，在配棉时应当掌握各批原棉的含雜內容，才能保証棉紗質量要求。

(4) 發揮棉卷混棉的作用，擴大多包取棉範圍，加强不同原棉不同处理：在原棉分类排隊的基礎上進行棉卷混棉，分別在特定不同性能的几套混棉、开棉机上予以不同处理。各厂的小量混棉工作亦較前有了改進，一般为50~70市斤一堆，每种原棉至少取三包，分層放置在混棉帘子上，一般为6~8層，这样就能达到小量混棉結合多包取用的目的。

### (5) 控制原棉及棉卷回潮率:

①各厂大多已有烘房或烘棉机,对回潮率较高的原棉,经过烘棉后清棉除雜效率可以提高,同时又可达到少經打击,减少纖維损伤。一般在回潮率超过10%时即经过烘棉处理。

②清棉間相对湿度一般控制在50%以下。清棉間大多已裝置隔离門,使進棉包时减少外界空气流入室内;部分厂已裝置暖气及降温等空气調節裝置,部分厂經驗認為棉卷回潮率控制在7%左右,有利于以后工序的处理。

## (二) 整頓与研究工藝設計, 加强技術管理

(1) 整頓工藝設計,制定工藝設計管理制度:上海國棉各厂在1955年均已按工序有重点地進行工藝設計的整頓,使机械規格統一,換掉对質量有直接影响的机件,如已磨滅的齒輪、軸心等,对变换齒輪進行嚴格的管理,消滅齒輪錯用現象,对不同牽伸常数的傳动輪系,逐步進行調整与統一,使机器規格符合紡紗要求。同时,通过技術管理規則的貫徹,对工藝設計均已建立了管理制度,進行經常性的管理,使車間与技術領導部門能掌握工藝設計的全面資料,克服过去工藝設計混亂,記錄与实际不符等情况。一般有以下一些制度:

①工藝設計改变的審批制度。

②工程設計記錄制度及各机的詳細工藝設計記錄卡。

③翻改支数管理制度。

④齒輪間管理制度。

### (2) 混棉成分改变时实行小量快速試驗:

負責配棉的部門在調換成分以前的一定时期內,預先准备以下資料:①調換成分排隊表及各期抽換后成分品質变动情况;②与上期成分变动特点;③对工藝設計的初步意見;④对質量影响的初步估計。当有关部門接到原棉成分調整資料后,应准备以下資料:①对工藝設計的意見;②車面半制品是否需要并空;③对質量影响的估計与应進行的措施。

由总工程师負責召开混棉會議,作出工藝設計改变的決定,采取快速小量試驗,以分析工藝設計是否与混棉成分相适应,規定并条机固定供

应一套先行試紡。固定供应有專人負責,工藝設計改变工作由車間及保全部門配合,試驗部門負責試驗半制品、成品的質量,做出試紡小結后,由总工程师作出決定,再正式投入生產。

### (3) 研究調整合理的工藝設計:

①各工序牽伸倍数的合理分配:根据細紗机牽伸型式的特点,适当地减少細紗机牽伸倍数,对質量是有好处的。目前紡32支及32支以上的紗支的細紗机牽伸倍数一般不超过18倍,32支以下紗支不超过16倍。如上海國棉十九厂42支牽伸倍数的試驗如下:

項 目	原來	第一次 改 变	第二次 改 变	第三次 改 变
細紗机牽伸倍数	21.35	20.30	18.36	17.86
細紗品質指标	1833	1866	1911	1916

各厂根据牽伸类型合理分配牽伸倍数后,棉紗強力及支数不匀率均有所改善,在改進粗紗質量方面一般是从提高梳棉机牽伸倍数,減輕生条定量入手的。因为这样做的結果,不但可以提高成紗的均匀度,同时亦可加强梳棉机的分梳作用,减少棉結雜質。并条机牽伸倍数,一般头道不超过6.5倍,末道在6.0倍左右,头道粗紗不超过4.5倍,二粗5.5~6.0倍。各厂大多已將三道并条机改为二道,对質量并無影响。

②研究細紗机牽伸部分設計:細紗机前后牽伸的合理設計,对棉紗条干均匀有直接影响,經初步試驗証明,結合目前纖維長度增加,后、中罗拉隔距相应放大,是对質量有利的。后大鉄輥輕的机台(3.75磅及4磅的)有加大重量的必要;前、中罗拉加压比例不合理的予以調整后,对棉紗条干是有好处的。

③研究棉箱机的工藝規格,發揮清棉間各棉箱机的开棉除雜作用。

甲、开棉机的改進:在棉箱机上充分發揮开棉除雜作用,使原棉得到預先松解,去除大的原棉疵点。增加角釘斜帶均棉罗拉(或帶子)的角釘密度,縮小角釘帶子和均棉罗拉的隔距,并相应地增加角釘帶子綫速,这样可以提高松解作用,而能保持必須的出產量;同时为了增加除雜,适当地加快皮打手速度,將皮翼打手改成鋸齒形,与斜釘帶子交叉插入1/4,皮打手下面可以改



用串綜銳角做成的塵格，調整出口隔距為 $1\frac{1}{2}$ ，

角釘帶子及角釘羅拉規格，均學習蘇聯先進經驗，參照新技術新工藝一書中所介紹的資料作改進。

乙、研究均棉及剝棉各機件與斜帶的合理速比與隔距：過去上海國營廠在這方面所做的工作是不夠的，在學習青島先進經驗後有了改進，一般廠的調整情況如下：

機件名稱	棉箱拆包機	棉箱開棉機	棉籠給棉機
斜帶：水平帶子速比	10:1	8:1	6:1
均棉羅拉與斜帶釘尖隔距	交 $3\frac{3}{8}$ "	5/8"	3/4"
皮翼打手對斜帶每一木條的打擊數	2次	1.5次	1.2次

皮翼打手下塵格和角釘帶子下漏底的隔距，應當根據原棉乙類含雜的多少合理調整，一般情況是在接近拆包機的進入部分可稍大，使乙類雜質充分下落，而靠近成卷部分的棉箱機械可稍小，主要是除去不孕子。

④根據原棉性狀，在保證足夠開松度的條件下，採取少打、慢打。

各機的打手速度與經過打手只數應視原棉性狀而定。華東區所用岱字棉一般均為細而弱的纖維，含雜率在2%以下，故在發揮棉箱機作用下可以少打，少經立式開棉機處理，避免造成纖維纏結。研究提高除雜效率各開棉機改為半死箱式，這樣可以節約用棉。打手速度一般豪豬式開棉機及帶子給棉機為每分鐘600~650轉，立式開棉機為500~550轉，頭道及末道清棉機為800轉左右，打手下塵棒至塵棒隔距一般從拆包機進入至成卷部分採取自大而小的方法，如豪豬式開棉機為 $1\frac{1}{2}$ "~ $5\frac{8}{8}$ "，帶子給棉機為 $3\frac{8}{8}$ "~ $7\frac{32}{32}$ "，頭道及末道清棉機為 $1\frac{4}{4}$ "~ $5\frac{16}{16}$ "。

### (三) 推廣先進經驗，加強根本性技術管理工作

總結與推廣先進經驗，是不斷提高我們生產管理水平的主要方法之一。在提高質量的要求下，我們感到當前最主要的是加強各項根本性的技術管理工作。因此從總結推廣先進經驗上着手，使各項根本性的技術工作，獲得鞏固和提

高。上海各廠在今年第二季度中，總結了關於棉紡織方面的先進經驗計109件，在市委領導下與紡織工會組織了先進生產展覽會，其中包括先進操作方法、儀器改進、新技術改進等。如上海國棉十二廠李維生所創造的清棉機減磨齒杆自動下落裝置，使落卷生頭工作法得到改進；永安二廠的細紗機定期升降裝置，棉條、粗紗的包卷接頭，掀起了群眾的先進生產高潮，各項先進經驗就能很快地深入到各個工廠中去。

在技術管理工作中，總結了上海國棉六廠的整潔工作法，上海國棉五廠的保全保養工作經驗及三種跟蹤檢修制度（斷頭跟蹤，條干跟蹤，疵品跟蹤），上海國棉一廠貫徹技術管理規則的經驗，上海國棉十六廠掌握棉紗格林的經驗，上海國棉二廠的工程設計管理制度以及各種主要機件的修理經驗等。

通過總結推廣先進經驗，使各項根本性工作獲得鞏固與提高，對提高產品質量起了很大作用。

### (四) 組織技術力量，解決普遍存在的技術問題

上海紡織廠比較集中，因此根據生產上的需要，召開不同的專業會議，使各廠的經驗及時交流，組織各廠技術力量共同研究技術上存在的問題，對提高產品質量是能取得很好效果的。我們是採取在會議上共同研究，會後進行試驗，並在定期會議上檢查貫徹情況等方法來進行的。在今年大力開展提高質量的工作後，各廠對經驗的及時交流更感迫切，因此組織了滬東、滬西四個技術研究組，每周聚會一次，共同研究生產上的問題及新技術改進；通過這一形式，各廠研究技術的情緒更形高漲，同時對新生力量的培養亦有很大益處。各廠技術力量加強了，各廠之間形成了互相協作、互相幫助解決生產上關鍵問題的良好風氣。例如上海國棉一廠幫助五廠講解計劃管理工作，上海國棉五廠與一廠共同研究工程設計問題；上海國棉十六廠把控制格林的方法教給了兄弟廠，達到了共同提高的目的。

### (五) 開展廠際競賽

在今年大力提高質量工作中，棉結、雜質曾



成为完成質量指标的突出問題，当时清、鋼車間是生產上的關鍵車間。为了减少棉結、雜質，紡管局与市紡織工会組織了各棉紡厂清、鋼車間的厂际競賽，組織各厂技術人員、技術工人下厂進行檢查，相互評比，这样清、鋼車間的有效技術措施和管理工作上的經驗，很快在各厂中相互學習，并迅速推廣了，特別是車間整潔工作、保全保养工作獲得很大提高。通过厂际競賽，提高了各厂的技術管理工作，保證了棉紗質量的提高。

今年我們在提高產品質量方面虽然做了不少工作，也獲得一定的成績，但是厂与厂之間的質量是有很大差別的。如目前上海國營棉紡織厂标

准品率已有半数以上达到100%，一般厂在90%左右，但是还有个別厂标准品率僅达60%左右，这說明我們对某些厂的提高質量工作还注意得不够，領導还不全面。檢查这类質量計劃完成較差的厂的主要原因，是技術領導对解决生產上各个时期的中心環節工作做得不够，忽視根本性工作，因而造成机械状态差，机械上缺点多而不能及时糾正，影响產品質量的提高。因此，要求这些質量差的厂在今后工作中，必須加强机器的保全保养工作，使机械状态保持正常，貫徹技術管理規則和做好清潔工作，把產品質量提高到先進厂的水平。

## 加强技術領導，完成紗布質量計劃

### 万 程 之

#### 一、紗布質量計劃完成情况

棉紗方面：第一季度和4月份，全局一等一級以上品率为97.28%和97.49%，超額完成了國家計劃指标。从混合数字計算，第一季度完成103.88%，4月份完成101.65%，皆按品种完成了計劃，其中30支、36支和46支等高支紗，还按月完成了計劃。

从棉紗的“等”來看，不但保證了一等，而且上等品率有了增長，第一季上等品率为80.52%，4月份为83.56%，比1955年12月份76.59%有了顯著提高；品質指标，除42支及46支外，大都达到上等。

各支支数不匀率，全局均达到上等，最大的2.4%，最小的1.5%，一般均在20~22%之間，与去年第四季度的2.3%比較，有了降低。

从紗的“級”來看，不但保證一級，优級紗亦逐漸出現，其中以高支紗最为顯著，如30支优級占19.1%，46支占19.85%。棉結雜質疵点数，高支紗較少，全季为59粒，接近优級；中支为66粒，在一級与优級数字之間；低支接近一級，經常波动，完成計劃最緊張。自3月中旬实行灯光檢驗后，疵点数略有增加，中支平均在74粒，較

前增加8粒；高支是65粒，較前增加6粒。即增加10~12%，主要增加細小雜質，棉結反有減少。

从用棉量來看，第一季度統扯用棉量为194.49公斤，超額完成用棉量計劃，但3、4月份比計劃稍有超过（統扯仍在195公斤以內）。超过原因是高支和低支落棉有增加，抄斬花未全部用完。

棉布方面：第一季度和4月份混合上等品率全局为98.02%及98.57%，超額完成了計劃，与1955年12月的96.08%比較有了提高。除國棉七厂及合营厂華新、成通外，其他各厂均按月分品种完成了計劃。

棉結雜質疵点格百分率，除華达呢外，都有所降低。如23×21布棉結雜質在42.8左右，各厂均未發生因棉結雜質降等的情况。此外，棉布的經緯向强力均超过了标准，未發生降等現象。

#### 二、在提高質量方面進行的工作

（一）从思想上重視了產品質量，开展了質量运动。提高產品質量是今年紡織工業的中心任务，为了使產品質量有顯著的提高，我們首先从思想上批判了右傾保守思想，并在此基礎上，進

一步發掘提高質量的潛力，同時開展了質量運動，對職工群眾進行了質量教育，使其對提高質量有正確的認識和明確的目標。在這一工作中，我們特別重視發動和依靠工程技術人員。如青島國棉三廠為了保證完成新品種 $30\times 36$ 出口布的質量，工程技術人員進行了專職分工，有關新品種的一切技術問題，由分工負責的技術人員統一領導，各級行政幹部必須嚴格服從和執行其計劃。又如青島國棉四廠針對質量的關鍵問題，組織工程技術人員為幾個專業小組（如清花、梳棉、待修布等專業組），使他們成為提高產品質量的一支突擊力量。其他各廠亦採取了類似青島國棉四廠的辦法。在開展社會主義競賽的高潮中，我們還採用了各種各樣的組織形式來發揮廣大職工群眾的積極性和創造性。如工程技術人員的倡議，舉行次品展覽會，開展廣泛的新質量標準學習運動，組織廠際競賽、經驗交流，擴大先進生產者隊伍等等，以保證國家各項計劃指標的完成。

（二）及時地、全面地貫徹了新質量標準，制訂了較先進的質量計劃。

在全國質量會議後，我局立即着手有關推行新質量標準的準備工作，如進行新品質標準的學習，改善試驗條件，添置試驗儀器，改進試驗操作方法等等。同時在批判右傾保守思想的基礎上，制訂了較先進的質量計劃。如棉紗：部定全年平均一等一級指標中支紗為91%，高支紗為92%，而我們計劃是中支紗94%，高支紗94.25~94.50%。棉布：部定上等品率指標91%，而我們計劃94%。同時為了保證成品質量指標的完成，相應地提高了半成品的質量指標。如清花末道卷含雜率0.68%，碼重不均率1.10~1.25%，梳棉棉條含雜率0.17%，生條支數不均率3.60~4.00%等。而這些指標，就第一季度品質情況檢查，基本上完成了。

對成品質量的內容，也提出了較嚴格的要求。在“等”的方面，不但要求達到“一等”，而且要求達到“上等”。如支數不均率，要求不論中、高支紗均不超過2%。在“級”的方面，為了經常保持“一級”，避免單純接近“一級”指標的臨界線的傾向，要求棉結、雜質粒數穩定在65粒左右。

棉布方面，為了保證上等品率，提出了比較

先進的下機布不修補率的指標（普通布機96%，自動布機70~80%），以及保證完成部定準備總伸長率不超過1.2%的要求。

（三）加強了技術領導工作：

甲、棉紗方面：

針對當前棉紗質量上存在的關鍵問題，即在“級”上突出表現的雜質問題，首先從原棉特性上摸清棉結、雜質的性質，以確定工程處理方法，並制訂出具體的技術措施，這樣才不致於使技術措施落空。在摸清棉結、雜質性質時，發現主要是帶纖維的雜質，而這些雜質大都是由原棉中的不孕籽和帶纖維的軟籽表皮所造成的，要減少棉結雜質主要依靠清鋼工序，由於梳棉機台數多，不可能在短時間內全部改好，因此我們着重加強清棉工程的處理工作，認真貫徹清鋼漿專業會議的措施，以提高除雜效率，來降低花卷含雜，使梳棉機減輕負擔。在提高棉紗“等”和“級”方面，做了以下一些工作：

1、混配棉方面：

（1）正確執行混棉工作，制定了較長時間的混棉成分，以保持原棉的穩定。雖然今年的原棉條件較去年好，但小產地不同，品級差異仍然很大，特別是含雜量和雜質性質各有差別，因此，局里掌握全面的混棉成分，以穩定原棉，廠里掌握小產地進行分類排隊，是比較合適的。

（2）執行了部定混棉方案，特別在斬抄的回用和黃花的使用上，都遵循部的指示，給予嚴格的控制，從而減少了制品在質量上的波動。

（3）為了防止大雜質變為小雜質，各廠對黃棉和下級棉進行了適當的預處理。處理的方法，主要是經過棉箱機械和立式開棉機，或者只經過棉箱機械松展和除雜。對抄斬的處理，一般掌握含雜少的，在纖維雜質分離機上處理；含雜多的，在採取措施後的梳棉機上處理；以保證處理後減少含雜。

（4）為了貫徹不同原棉不同處理方案，大多數廠都實行花卷混棉。

2、清棉方面：

（1）充分發揮和提高各棉箱機松解和除雜的作用，以減輕以後各打手機的負擔。棉紗的雜質以小雜質為最多，試驗證明，小雜質多，不僅在於原棉，而且由於機械處理不善，使大雜質變



成小雜質。要使大雜質（如不孕籽、棉籽、籽棉等）不致打碎和充分除去，就必須在棉箱機械中充分松解和下落，或者首先松解以利以後機台的下落。我局各廠都積極地採取了措施，發揮了棉箱機械的作用，其中以青島國棉三廠較好，主要採取了下列措施：

①適當增加皮打手、傾斜帘子以及羅拉轉速，使原棉充分松解而雜質易于下落。

項 目	棉 箱 松 包 機			棉 箱 開 棉 機			棉 箱 給 棉 機		
	措施前	措施后	±%	措施前	措施后	±%	措施前	措施后	±%
落 棉 率	0.2	0.352	+76	0.215	0.344	+40.4	0.115	0.105	-8.7
含 雜 率	77.5	67.15	-13.3	51.1	56.0	+5.59	40.83	46.18	+13
含 纖 雜 率	17.3	28.52	+88	35.79	39.14	+9.35	61.85	45.82	-26
除 雜 效 率	6.66	11.46	+72	5.69	8.53	+49	1.97	2.28	+15.7

各棉箱機松解除雜效能的提高，減輕了各機打手的負擔，不僅減少了棉紗的雜質，而且為提高棉紗強力和減少棉結提供了有利條件。

（2）取消回收裝置，加強了細小雜質和短纖維的清除。

①由於安裝弧形板和圓罩，機內氣流急劇增加，因而造成細小雜質和部分短纖維的回收增多，影響後部工程去除困難。取消此裝置後，除雜效率一般都有提高，從下表可以看出：

機 別	措施項目	措施前除雜效率%	措施后除雜效率%
J.F.	去弧形板	7.16	8.2
P.O.	去弧形板	19.84	20.64
C.O.	去圓罩	9.87	10.27
F.S.	封閉通風口	13.83	18.03

②立式開棉機塵籠每分鐘加快為20多轉，並將豪豬式開棉機、帘子給棉機、排氣式開棉機、頭道清棉機改為死箱或半死箱，以加強短纖維和細小雜質的排除作用。

（3）控制了原棉回潮：

原棉開松得好，才能清除得好；同樣的原棉愈干，也開清得愈好。我局各廠在控制原棉回潮方面做了很多工作。如利用日光曝曬；開放暖氣來控制車間相對濕度；用圓筒式干燥機來進行烘棉等等。清棉車間安裝圓筒式干燥機，不但能降低和掌握原棉含水，而且能增加原棉松解程度，特別是沿海地區的廠或採用鉄包機的廠更有安裝的

②皮打手下改裝活動漏底，使漏底隨不同原棉情況加以調整，同時在棉箱松包機或棉箱開棉機上加裝皮打手一個，以提高除雜效能。

③縮小斜帘和均棉機件間的隔距；放大塵棒與塵棒間的隔距，以增加開棉、除雜作用。

採取以上措施後，各棉箱機除雜效能顯著提高。如下表：

必要。以青島國棉四廠為例，安裝圓筒式干燥機後，花卷回潮由8.8%降低至7.8%，在豪豬式開棉機前面的棉塊松解度達2克，因此各支棉結雜質較各廠少，而且比較穩定，強力亦有增加。

（4）加強有關日常管理工作：

①遵守定期清掃制度，使各機塵棒經常保持清潔，並挖清車肚，對提高除雜效率，減少細小雜質回收，起了一定作用。

②開展群眾性的人工揀雜、揀籽棉運動。如青島國棉三廠發動工人揀雜揀籽棉後，每人每天可揀4噸左右，最高的達10噸，對減少棉籽軋破而造成大量細小雜質起了一定的作用。

3、梳棉方面：

（1）建立棉網質量追蹤檢修制度。如青島國棉三廠、五廠，規定每日上午檢查棉網質量，將棉結雜質多的機台通知車間檢修，隔日進行复查，若未改善，再通知檢修，一直達到標準為止。

（2）加強磨蓋板工作，適當縮短周期，並加強磨蓋板機的保養、平修工作，以提高磨蓋板質量。

（3）建立工程設計牌，以達到各部隔距的統一和正確，正確調整錫林和蓋板間的隔距，規定為10、9、9、8。根據試驗，可以降低棉網雜質10~20%。

（4）嚴格地檢修磨輥，消滅偏心彎曲。根據磨輥砂帶質量的不同，訂出了適當的周期，來保證磨輥的應有作用，以切實做到錫林、道夫、

蓋板針布和刺毛輥齒尖的四銳。

(5) 小漏底弦長改短，除塵刀適當降低，對增加落雜、落不孕籽，提高後車肚除雜效率，起到了應有的作用，從而改善了棉網品質。如青島國棉三廠，改前除雜效率為70.5%，改後為75.6%。

(6) 對給棉羅拉和給棉板進行了校彎、刮平等檢修工作，使給棉羅拉和給棉板間的隔距更加正確，提高了機械工作效率，改進了產品質量；給棉羅拉加壓增重，各廠也普遍的推廣了，主要是增強了棉層的控制，提高了分梳除雜作用。

(7) 結合保養機車，在機上進行定期刺輥刷光工作，為保持刺輥齒尖經常銳利光滑創造了條件，從而提高了產品質量。如青島國棉六廠棉網雜質由15.5粒降到14粒。

(8) 加強連續抄針器的管理，改進自動抄針的保養檢修工作，消滅了脫針過多和隔距不正的現象，提高了棉網品質。

#### 4、并粗方面：

為了提高熟條短片段的均勻度，降低粗紗和細紗的支數不均率，我局進行了全部并條改二道的工程配備。同時，採取降低前羅拉的轉速，適當加大後區牽伸，增重皮輥加壓，增加熟條回潮，以及檢修機器使機械狀態保持良好等等措施，對生條的均勻度和并條的輕重搭配及混筒工作也給予應有的注意。并條改二道後，各廠細紗支數不均率都有所降低，而強力則沒有改變。

在運轉管理上，除了嚴格執行有關的運轉操作法以外，主要是加強清潔工作，經常保持機器和工作地整潔，特別是紗條通路部分，挖清并粗絨板花，發動群眾揀壞紗，對減少人為疵品起了一定作用。皮輥的質量直接影響着棉條均勻度，因此發動群眾挑偏心皮輥。如青島國棉三廠在一月份下旬僅一個工區即挑出偏心皮輥1002只，其中偏心最大的約9/1000”。

#### 5、細紗方面：

(1) 改進皮輥工作，特別是研究皮輥壳和皮輥芯子的磨滅限度，以提高成紗條干均勻度。

(2) 減小解拈牽伸，以提高成紗強力。就青島國棉八廠試驗資料來看，32支細紗後牽伸改為1.2倍後，強力增加2~3磅。

#### 乙、棉布方面：

改進準備工程，提高經紗質量，以達到降低斷頭，減少斷疵、跳花、蛛網等織疵。在織布方面，加強管理，減少人為和機械不良造成的疵點，主要工作是：

1、繼續降低織布斷頭率：經紗一般台時斷頭為0.28根，最低的0.10根，最高的0.43根。

(1) 嚴格掌握了上漿率，不許偏低。

吸取去年過分降低上漿率造成斷頭多、布起毛的教訓，今年重新規定了各種品種不同配漿成分的合理上漿率。如23支經紗，規定不使用分解劑的為7%，使用分解劑的為6%；32支為9%及7%，公差為0.5%。並規定落漿率不得超過0.3%。局督促各廠嚴格執行，未經局里許可不得擅自變更。因此第一季度以來，沒有再發生輕漿起毛及大量斷頭的現象。為了保證上漿均勻，規定漿紗機第二壓輥仍用毛布，雖然用費較棉毯高，但對上漿率的均勻及降低斷頭有良好作用。

(2) 掌握準備經紗伸長率達到部的規定。

貫徹部的指示，經紗總伸長率不超過1.2%，但因絡整方面測定有困難，除調整張力球和張力圈外，主要在漿紗機上掌握漿紗伸長不超過1%，其主要措施為調整拖引棍包布厚度，檢修漿紗機影響機械牽伸部分，如導紗羅拉的平正，均衡大經軸張力，適當調節重錘位置等。

(3) 調整了織軸邊盤幅度。

根據蘇聯專家馬爾科夫建議，織軸邊盤幅度不超過箱幅6~7公分。青島國棉一廠將23支邊盤幅度由44 $\frac{1}{2}$ ”改為41 $\frac{1}{2}$ ”，經紗斷頭由0.23降低至0.20，效果很顯著。

2、加強管理，減少人為疵點（包括油污、花毛、回絲及雜物織入等）。

減少人為疵點，是今年第一、二季度減少待修布的基本工作之一。青島國棉六廠、八廠的織機清潔制度和管理制度，主要內容如下：

(1) 明確規定值車工、輔助工、修機、加油的清潔工作範圍、周期、責任等制度。

(2) 改進清潔工作的工具。

(3) 建立和健全待修布的統計、分析工作，逐日公布。

(4) 紗布場共同協作。

(5) 在黨的領導下，組織車間、工會和團



經常教育工人做好清潔工作，提高工人對減少次品的思想認識。

此外，各廠在紡部，發動群眾減少粗紗及条子的疵點，在鼓動群眾提高質量上取得了顯著的成績。如青島國棉二廠油紗由每匹的50個降至25個。

3、減少機器織疵，如稀緯、脫緯、重緯、緯縮等。

自動布機的織疵，主要來自緯紗方面，因此必須改善換緯機器狀態和緯紗狀態。第一季度以來採取了以下幾項有效措施：

(1) 採用和改進緯紗給濕裝置。

採用緯紗給濕裝置，只有青島國棉四、五、七廠有帘子式裝置的，亦不夠完善，其他廠則採用較簡單的噴霧給濕裝置。緯紗進行給濕後，緯縮及脫緯織疵大為減少。

為了統一給濕裝置，經專業會議決定，改進帘子式給緯機，採用蒸汽噴水加濕方法，並結合使用乳劑，現正在試驗中。

(2) 安裝探緯針及改進阪本機梭子銅頭。

過去僅斜紋織物安裝探針，平紋不用，稀緯、雙緯無法克服，為了保證出口布、32支高級織物及印花坯布的質量，現在逐步安裝探緯針及整頓邊剪，同時改進阪本機梭子銅頭，初步測定效果良好。如青島國棉三廠出口布裝探緯針後，雙緯、重緯織疵大為減少，正式生產的第一個月，上等品率達到90%，完成了質量計劃。

(3) 加強梭子檢修制度。

丰田自動布機，梭子的高低大小規定公差不得超過8%，重量公差不得超過25克，阪本機梭子前後磨減3/32"即行換下修理。梭子內側尖端不毛糙，經常保持良好狀態，對減少緯縮及雙緯有作用。

4、做好布機加速的准备工作。

三月份布機加速到185~195轉後，準備工作好的廠（如青島國棉六廠、八廠）生產比較穩；準備工作差的廠（如青島國棉七廠）生產波動大。準備工作主要有以下四項：

(1) 思想準備：對群眾很好地說服教育，督促群眾自覺地提高操作技術，以達到布機加速後質量好、效率高的目的。

(2) 技術準備：

①對布機進行全面檢查，針對不同情況進行突擊檢修，並加大投梭動程。初步經驗，每增加5轉，加大1/8"。

②整頓有關操作，適當增加主要部分的加油次數。

③加速的步驟，採取由點到面，不應同時全加。

(3) 物質準備：由於布機加速引起機物料、電量消耗增加，必須充分作好供應工作，並適當修改定額。

(4) 組織與計劃工作：應統一籌劃安排。如作業計劃、工程設計的改變和修正、勞動組織的變動、特別工區範圍適當的縮小等。

### 三、存在的問題和缺點

(1) 棉紗方面：

1、廠與廠之間完成質量計劃不夠均衡。

全局完成計劃雖好，但是國營廠與合營廠差距尚大。第一季度，棉紗一等一級以上品率，合營廠計劃94.70%，實際94.37%，未完成計劃；與國營廠的完成數字97.97%比較相差3.6%。

2、提高質量工作不夠全面。

今年以來，提高質量的工作，主要是降低棉結雜質，其次是降低支數不勻率；對提高條干均勻度和消滅其他外觀疵點，努力不夠，給使用者帶來了困難和損失。

3、棉紗質量與原棉質量的結合不夠理想。

中支紗絕大多數達到上等，而高支紗36支以上則較少。主要原因，中支原棉長度較長，高支在36支以上則稍短。棉結雜質疵點數，高支比中支低，而粗支則經常在一級和二級邊緣。主要原因是高支混棉條件好，黃花、下級棉、抄斬均不用；中支除原棉品級較低外，黃花、下級棉及抄斬都要混用一部分；低支紗，特別是6支，原棉質量很差，國棉粗絨僅25~30%，其餘均為細絨、巴棉、緬甸棉，品級次、含雜多，故雜質不易降低。

(2) 棉布方面：

1、棉布正品率雖然完成了計劃，但不是逐月提高，特別在提高車速後，效率稍有降低，完成產量相當緊張，因此分散了提高質量的精力。不修補布率多數廠未完成局訂數字，有的廠月底待

修布積壓過多時，還進行突擊。目前最嚴重的是出口布的油污疵點，影響漂白加工任務的按時完成。棉布質量根據使用者反映，主要是外觀疵點如條花、拖紗、緊邊布、油紗、回絲飛花織入等。

2、織布車間建區後，付工長未能按照制度進行重點檢修和巡回檢修，因此造成機器狀態不良，影響產量質量。主要原因是付工長的時間大部花費在事務工作上，加以對付工長的培養不夠，因此技術水平不高。

3、片面節約機物料，造成機械狀態不良，因而產生織疵。特別是過分節約梭子木管，應換的不換，嚴重地影響了質量。如青島國棉一廠的木梭，在三月份調查，有50%應該報廢，但該廠倉庫既無存貨，定貨又未到，以致造成待修布大量增加。

4、對待修布的規定範圍認識上不夠明確。有的廠認為只要評分不超過10分，就可以不修，不洗，不補。這樣，待修布大量減少。但是有的廠認為提高質量應實事求是，從質量的內容來看應當修好，以滿足消費者的要求。因此，我局決定雖然下機屬於上一等品，若需加以修理的疵點都要修理。故待修布的數字較大，必需積極提高下機布的正品率來求得根本解決。

(3) 貫徹新質量標準不夠重視、徹底。

1、對棉紗條干檢驗工作不夠重視，有的廠不與標準比較，即作為優級。

2、個別廠計算支數不均率時，遇到過重過輕格林不計算在內，甚至還有個別的廠計算支數不均率時，按不同類型機台分別計算後平均。局對這些不正當的方法已及時予以糾正。

3、試驗方法方面，有的廠細紗取樣，從紗袋

內專取大紗；有的廠不足二縷的小紗也取出試驗；棉布取樣有時不從整匹中間取，而從零布中取。這些都是沒有按照部的規定，以致試驗數字的代表性和正確性不夠。

4、棉布的次布規格，值車工一般學習不夠，不能掌握，因此遇見不能決定的疵點時，還要找付工長來決定是否拆，造成不應有的疑問停台。

(4) 棉紗改燈光檢驗後，最初因光度不統一，廠與廠間的差異大。曾經改進，統一光度，情況有了好轉，但目力仍有一定差異，統一尚有困難。而且燈光檢驗，棉結和雜質不易分清。從勞動保護上來看，燈光檢驗在比較暗的室內進行，燈光與暗室光度相差大，影響檢驗工的目力。說明棉結雜質的檢驗需要更科學的儀器來代替燈光檢驗器。

(5) 棉結雜質的檢驗，在原棉、棉卷和生條是用重量計算，在棉紗是計算粒數，而棉布的棉結雜質檢驗是疵點格的百分數。三種單位前后的關係大體雖能一致，但不是完全一致的，特別是紗和布的關係，如三月份紗的棉結雜質比二月份有減少，但棉布反而有增加。

根據以上質量工作情況，為進一步全面提高質量，不應該只是努力完成質量的計劃數字，而應該進一步滿足使用者和消費者對紗布質量的要求。因此，技術領導工作應以提高質量為中心，克服過去只抓臨時措施，進行突擊工作的現象，使技術領導工作經常化。如徹底執行保全制度和設備使用規則、技術管理規則來改善機器狀態消滅半成品、成品的疵點。並要加強合營廠的技術領導，大力推廣先進經驗，加強技術監督工作，認真貫徹新質量標準，把產品質量進一步提高。

## 鄭州國棉二廠建立清鋼車間分區分台 落棉過磅考核制度的情況

河南紡管局生產技術處

由於開展了節約用棉工作，各級行政幹部都非常重視用棉情況的變化。但是，在過去對用棉量高了，既找不出原因，也不知道如何改進，用

棉量低了，也找不出什麼經驗來。這樣不僅不能夠有目的地進行節約用棉工作，反而使採取的一些技術措施無法看出真實的效果，影響了職工群



众的积极性。后来郑州国棉二厂学习青岛地区加强车间收付制度与推行群众班盘存制度，来加强用棉的事前与事后检查，以及建立用棉情况的作业性检查，并在决定清钢推行班盘存制度的同时，建立清钢分机台落棉过磅制度。

(1) 必须先算出清钢喂入量，作为分机过磅的先决条件。因为没有每一机台的喂入量，便无法核算出每台车的落棉率。郑州国棉二厂的具体作法是，清花以推包工推入的重量加上存量减盘存量，作为喂入量；同时和小量过磅工进行核对，一般是正确的。梳棉则将棉卷用“等量不等格”的办法，测出棉卷每格重量（如我们现在的棉卷重量为37.75磅，分为19格，每格等于两磅，最后一格为1.75磅）。当车工人上一卷，即在棉卷架上用粉笔记上“19”，如遇摘卷补卷，则随时加减，交班时由两班交接盘存，即等于本机台的喂入量，登记在规定的表上，再将每台落棉过磅后，也在表上登记，交记录员，每日核算后交工长。

(2) 根据劳动组织及机器排列情况，由车间负责制订分工范围及过磅路线。该厂共有钢丝车122台，分为两个工区（一工区60台，二工区72台），每班负责过磅每一工区的20台到24台车，每天三班可全部磅一次。清花机是每班负责头道车1台，末道车2台。

如：甲班

起点	1	5	9	13	17
	2	6	10	14	18
	3	7	11	15	19
	4	8	12	16	20
					止点

①值车工负责记录棉卷喂入量、交班盘存机上小卷和过磅车肚花量。

②推卷工负责出车肚花，并将车肚花装入规定的小口袋内，过磅后再集中到竹箕中。

③在下班前半小时，值车工按上述路线开始

盘存小卷，推卷工按着上述路线出车肚花装入口袋。

④清花在停车后，将各机破籽清出，装在预设的小竹箕中进行过磅。

(3) 必须准备必要的工具。清花间备有50斤小磅秤一只，各机并有一只适当的小竹箕；梳棉间备有3斤弹簧磅2只，各机并有一只铁丝口小布袋。

自建立清钢车间分区分台落棉过磅考核制度后，有以下几点收获：

1. 对用棉计划中的主要下脚指标，不仅可以下达到车间、轮班，而且能下达到每一机台。如清花间的破籽率，已逐步开始按机台下达，使每一职工具体地了解用棉动态。这样，车间领导能及时地根据落棉状态进行分析，并下达措施，加强了管理上的预见性和及时性。

2. 技术管理规则第79条及第165条中规定：工长应每月检查落棉，车间主任至少每两天检查一次落棉情况。我们过去认为根本无法做到，现在通过加强原始记录，使工长、车间主任做到了经常检查落棉。工长每天负责检查各自负责的区域，并分台登记，如发现梳棉机两边漏白花，就在这个机台上登记一个“×”，表示太坏，检查完毕后，即通知有关人员修理；车间主任也定期检查坏车，梳棉保全技术员也在每天上午了解每天落棉情况。通过运转与保全的共同努力，不仅消减了落白花，还使得梳棉机台与台之间的落棉基本上一致起来，没有特别高低的机台，并提高了条干均匀度。

3. 促使基层管理干部加强了生产管理。以前由于原始记录不够深入，使得许多经济技术指标长期停留在车间一级，工长对完成主要生产计划都没法掌握，仅忙于解决工人的琐碎问题（如发工具、机物料等工作）；自从加强原始记录后，用棉中的下脚率及用电指标，均能分班下达，最近又根据这些指标，组织了分班的劳动竞赛，因此使工长感觉工作有“抓手”，对每天计划完成情况能心中有数。

# 西北國棉三厂准备車間提高質量的方法

邱泰來

我們在了解西北國棉三厂的紗、布質量情况时，發現三厂的布机断头率比較低，每台时一般在0.2根左右，西北紡管局質量檢查組在三厂測定4个当車工96台8小时的断头为0.25根，5月份全月累計平均0.194根，这个数字目前在全國來說是比較先進的。断头低的原因很多，这里僅就准备方面，特別着重在漿紗方面，在全年上半年進行的一些工作，介紹如下：

## 絡經工序

1. 实行一拉一檢查加拈操作法：打好結后拉一拉，看一看，有大結、脫結就重行打結，实行这一方法后布机上由于大結、脫結的原因而造成的断头减少了很多，一般厂占15~20%，而三厂在10%以下。

2. 清紗板每5天檢修一次，作到隔距、角度准确，隔距合格率在98%以上。

3. 檢修宝塔筒管使其長短一致，减少筒子成形不良。

行动口号：二清（清紗板、木婆司）、二穩（打結、升紗）、加一准（找头），巡迴檢查要認真。

## 整經工序

1. 整經架上的張力圈重量分前后兩段（矩形筒子架从中間分开，前重后輕，張力圈重量差異为3克），使經紗張力均匀一致。

2. 將整經記碼紅布改为千碼一个，裝有千碼自停裝置，增加漿紗工对經軸張力的調節次数，并改为自动停車，使紅布压得准确，以便漿紗工正确掌握。

3. 盤头木輓弯曲用法蘭修，电風扇經常保持

运轉灵活并注意檢修。

4. 倒軸徹底。

行动口号：張力圈勤檢查，防止松紗到漿紗，注意多拿羽毛紗，打結以后拉拉它；開車关車做到穩，檢查碼表一定准。

## 漿紗工序

(1) 調漿：

① 漿料到厂先進行化驗，按檢驗結果使用，用料时做到过磅准确，調漿实行“四定工作”（即浸、沉、煮、供应時間一定）。

② 調漿的方法、操作、時間一致，对漿液的溫度、濃度、粘度、固体量定期進行測定。

③ 掌握滴定終点保持正常，保持供应桶PH值在8.5~9.5，漿槽PH值在7.5~8（矽酸钠作分解剂的碱性漿）。

④ 經常与当車工联系，每缸漿的使用時間不超过4小时半。

⑤ 执行了淀粉过桶必濾制度。

(2) 上漿：

① 执行五定工作法（車速每分鐘不超过30碼，汽压不超过20磅——热風式，固定漿液面在紫銅棍中央位置，漿鍋溫度保持在97~99°C，浸沒輓高低保持在标记綫上）。

② 按規定次数洗換毛毯、細布（洗換細布第五軸第十軸各一次，了机后各洗換毛毯、細布一次），并注意新旧毛毯、細布适当配用。

③ 取消小漿鍋使漿液液面与溫度、濃度穩定。

④ 認真执行巡迴工作。

(3) 回潮：

① 每落一軸，分五处用电感測湿計測驗回



潮大小（內有一处大于标准或小于标准即作偏軸），并計算出每軸的干燥上漿率，以便当車工人及时調節。

②卷新毛毯、細布时，先拆去几根緯紗，并与压漿棍兩端平齐。

③每一織軸用紙条試驗回潮三次（包括兩边与中間），并經常用手感測回潮大小。

④执行五定工作法及巡迴工作。

#### （4）伸長：

①每月檢修經軸架一次。

②及时收起千碼压的紅布条，适当調整經軸張力。

③拖引棍包卷細布由副工長負責掌握。

④驗收大小平車时注意轉籠罗拉等处的灵活程度。

#### （5）墨長：

①停車開車及每台了机后副工長檢查碼表，平时交班，前車負責檢查碼表。

②改鍊条打印，防止皮帶滑移影响墨印不准。

③碼表做到疋与疋不超过1吋，台与台不超过1 $\frac{1}{2}$ 吋。

④对碼表时要輕要穩。

#### （6）漿污：

①每了机后刷淨紫銅棍上的漿液。

②每了机后清除漿鍋边上的漿皮，經常撈取泡沫。

③落軸時間做到30秒，上了机布時間做到80秒，并須將車稍为开动几下。

④注意漿鍋开汽大小，使泡沫經常保持在紫銅棍与浸沒棍中間位置，落軸不关汽。

#### （7）倒头：

①平时做好巡迴工作，随时注意浸沒棍、紫銅棍、压漿棍及后絞棒，烘房內轉籠等处有无繞紗現象。

②及时正确处理經軸断头。

③了机时清除浸沒棍、八角導紗棍及后絞杆

上的漿皮。

④前車經常及时的清除分梳所过的漿皮，并打慢車处理。

⑤开关車要穩。

#### （8）絞头：

①上軸20碼外不再提紗。

②排紗均匀一致。

③每缸紗打絞綫3~4次（第5、10、14軸）。

④伸縮箱上紗幅与織軸軸幅必須一致。

⑤在了机布上貼紗时，避免紗層重叠。

⑥下軸夾好木夾板。

行动口号：調漿工：五准（过料、温度、濃度、量粉、滴淀要准），一定（用漿時間一定），二潔（地面、漿桶清潔），三不漏（漿、水、汽不漏）。

值車工：一准（撥看碼表要准），二穩（开关車要穩），二及时（巡迴、調整紅布要及时），三潔（漿鍋边、紫銅棍、八角罗拉要清潔），三快（上軸、下軸、上了机要快）做徹底，一正（漿温要正常）、二固（漿液液面、浸沒棍要固定），兩不要（車速不超过30碼、汽压不超过20磅），效果要上看漿、伸長和回潮。

#### 穿箱工序：

1.做到不漏穿、錯穿，每穿完一軸必須自己仔細檢查一次。

2.上下軸注意避免油污及絞紗現象。

3.劈綜絲时注意双根紗。

4.提刀时上下垂直用力均匀，并听提刀声是否正常。

5.理綜工認真檢查清除坏綜絲。

行动口号：一穩（坐穩）、五准（劈头、劈片、劈紗、穿眼、压箱要准），五到（眼、手、耳、心、脚要到），三檢查（箱、綜、停經片），1000个正軸做到它。

# 对紡織机械企業今后一年半 劳动工資工作的意見

紡織工業部紡織机械制造管理局劳动工資处

紡織机械制造管理局最近召开了紡織机械厂劳动工資座談会，根据國務院关于工資改革的决定的精神，檢查了最近几年來紡織机械企業的工資工作，着重分析和批判了对紡織机械厂职工平均工资的增長和劳动生產率增長不相适应的缺点，确定今年第三季度前完成这次工資改革；并对今后一年半劳动工資改革的方向作了初步規定。这一次全國性的工資改革，紡織机械業除应根据中央所确定的工資改革方案外，应統一在当地党、政的領導下，很好地完成这次工資改革的任務。这里着重就如何進行今后一年半关于劳动工資工作的問題，提出如下意見：

(一) 工資工作方面：除了在1956年第三季度前完成工資改革工作外，1956年下半年和1957年上半年准备大力推行計件工資制。推行計件工資面的大小，应根据各厂具体情况确定，如推行計件工資制較早的上海第二紡織机械厂、中國紡織机械厂，要求在1957年年底推行計件的面要达到生產工人65%以上；除鄭州紡織机械厂以外的其他紡織机械厂，要求在1957年年底計件面达到生產工人50%以上；鄭州紡織机械厂，虽然新產品任务多，又屬小批生產，但亦应在1957年年底，將計件面达到生產工人的40%以上；远东鋼絲針布厂的計件工資工作，应着重將集体計件工資制改为个人計件工資制。因此，不但要求各厂对原已制訂定額的直接生產工人，实行全部計件工資制，并对目前尙未制訂定額的部分間接生產工人，也应逐步制訂定額，为推行計件工資制積極准备条件。

推廣和巩固計件工資制度是符合于更好地貫徹按劳取酬的原則的，根据我們过去推行計件工資制度的經驗，必須注意以下几个問題：

(1) 技術等級与工作等級配合平衡問題：目前高級技工是十分缺乏的，因此必須嚴格防止浪費技術力量的現象。如各厂存在的技術等級高于工作等級的情况，顯然是劳动組織不合理，必須進行調整。在目前情况下而規定的技術等級高于工作等級的补差津貼办法，与上述要求是有矛盾的，應該逐步取消。但必須在不影响工人的实际收入的条件下進行考慮。所以企業必須重視劳动組織的調整，每月詳細統計發出等級补差工資的数字，并作分析，提出有效措施，予以控制。

(2) 不应隨便將計件工改为計时工，如果車間領導認為必須將計件工人改为計时工人时，事前应經劳动工資科審核同意。劳动工資科除每月進行統計、分析原因外，应嚴格控制改計件为計时工的現象。

(3) 必須掌握停工工时。停工工时的產生，反映了企業生產管理上存在着問題，从停工工时上也可以看到推行計件工資工作的效果。劳动工資科必須掌握每个車間停工工时变化情况，采取措施，力求减少或消滅停工工时的浪費。

會議上所确定的領導人員，工程技術人員及職員獎勵，新產品設計和試造獎勵，提高產品合格率獎勵，原材料、工具、燃料、電力節約獎勵，產品檢查人員獎勵，机器設備修机工人獎勵等制度和培养学徒津貼，从事有害健康工作工人保健津貼等兩個津貼办法，各个企業应結合本厂



情况，制訂实施細則，逐步地加以推行。各厂現行的獎勵制度和津貼办法，如与局制訂的制度有抵触者，各厂应予修正。

1955年本局頒發的紡織机械制造工人技術标准在貫徹中仍發生不少問題，要求各厂通过此次工資改革工作廣泛地收集意見，准备1957年進行一次复查、修訂，复查修訂的要求是：①更多的补充工作实例；②統一修改不恰当的条例和等級綫的規定等。

(二) 定額工作方面：定額工作將是紡織机械厂1957年度劳动工資工作的重要項目，定額工作的制訂应从两个方面入手。(1) 逐步制訂技術定額來代替經驗統計定額。因此，要求各厂在1957年年底以前，应將机械加工工种的輔助時間标准表制訂出來，局拟在各厂制訂輔助時間标准表的基礎上，准备在1957年年底或1958年年初，組織各厂定額干部進行分析、研究、总结各地經驗，制訂出部分統一的輔助時間标准表。

(2) 擴大定額面，对輔助生產工人要求先在工具修理車間制訂劳动定額，然后再擴大到搬运工等其他工种。

制訂劳动定額时，应注意以下兩点：

①重視定額工作干部的質量。定額的正确性，决定于定額工作干部的質量，如果以技術較低的技工來担任定額工作，是有一定困难的，我們認為一般要求是五級以上的技工，担任定額工作較為适宜。

②定額制訂工作是一項細致的技術工作，必須要有計劃地有步驟地進行这一工作，制定先進的劳动定額，經常地檢查其效果也是不能忽視的。

(三) 制訂技职人員的职务卡片，并進一步制訂定員編制：在企業技职人員中推

行职务工資制以后，对技职人員制訂統一的职务名称及划分明确的职责范围，是一項重要工作。因为貫徹职务工資制的好坏，在于技职人員职务名称和职责范围的制定是否确切。关于这个问题，我們認為分作兩步走較好。第一步：各厂在推行职务工資制前，先行拟訂試行；第二步：由局召集各厂有关同志共同研究，共同制訂，使具有共同性的职务划清职责范围，取得基本上統一的意見。俟在1957年編制1958年劳动計劃时，再來制訂較為細致的定員表，定員表上应有具体的职务名称及等級。

在制訂技职人員职务卡片及定員表問題上，我們認為下面几項工作是不能忽視的。

①制訂技职人員职务卡片及定員表的工作，应力求細致、具体，防止形式主义的作法。

②嚴格执行定員紀律，定員表一經确定，必須同时貫徹定員管理制度，避免任意修改定員表或不按定員表配备干部。

(四) 組織劳动競賽，簽訂集体合同，推廣先進經驗：首先必須明确劳动工資科与該項工作的关系，糾正过去單純認為是工会工作的看法。現在劳动工資科应担任起組織工作的作用，必須進一步开展先進生產者运动，使推廣先進經驗的工作成为提高技術、提高劳动生產率的物質基礎。对已經总结的先進經驗，应及时檢查其效果，对推廣中發現的新的經驗，必須及时抓住，認真研究、总结，使先進經驗進一步推廣。为了更好地推廣、总结先進經驗，各企業应認真制訂發現、研究、总结、推廣先進經驗的工作制度和工作方法，使它成为企業經常性的工作之一。另外也必須經常督促、檢查劳动競賽和集体合同的开展与执行情况，使生產得到不断地提高和發展。

# 在建筑安装工程公司中进行工资 改革的几点意见

高乃志

国务院关于工资改革的决定中规定了今年要在全國范围内进行一次全面的工资改革，适当地提高职工的工资水平，使现有的工资制度逐步地达到统一与合理；通过工资改革以进一步貫徹在發展生產的基础上改善和提高职工生活水平的原則。我部所屬建筑企業也要遵照上級制定的工资改革的方案，要求于八月底完成这一任务。

几年来，随着生產的恢复和發展，各工程公司都先后調整过工资标准，改变了旧的工资制度，提高了职工的工资；加上物价穩定和政府在职工生活福利方面所采取的种种措施，使职工生活得到了很大的改善。

但是近兩年來，由于各公司工资工作作的不够，还存在很多問題。譬如在取消了保留工资和一些不合理的如年終双薪和考勤獎等制度的同时，新的合理的獎勵制度沒有及时的建立，职工升級制度不够健全，許多应当升級的职工沒有能够升級，又由于任务变更頻繁和材料不足，企業內部發生某些停工、窩工現象，以及雨天工資冬訓工資减少，計件工資推行的不够好等因素，因而使职工工资有部份下降的趨勢，另外某些副食品价格的上漲、食堂、托兒所、浴室等福利設施的企業化，都在一定程度上增加了职工的負擔，减少了职工的实际收入。

在各工程公司現行的工资制度上，也存在着不够統一和合理的地方，土建工人虽然都实行了七級制，但工资系数各公司并不統一，机电工人有的实行月工資，有的实行日工資，技術人員的工资各公司自搞一套，沒有統一的标准，而且存在着平均主义的現象。

为了改進工资制度，進一步巩固和提高廣大职工群众建設社会主义的劳动热忱更好的完成第

一个五年計劃，进行一次工资改革是十分必要的。在建筑安裝企業进行工资改革，我提出如下意見，供研究参考。

第一，各公司必須認真貫徹全國工资會議的精神，正确認識工资改革的重要意义。进行工资改革是一件复雜細致的重要工作，这一工作进行的好坏直接关系到职工切身利益和生產積極性，因此必須把工资改革工作作好，为了作好这一工作，一方面应抽出一定的負責干部，組織足够的力量进行此項工作，以保証工资改革工作顺利地完成，另一方面也要防止因評定工资而放松正常生產。北京工程处工资評定較早，一度曾使集中力量进行評資工作，忽視了生產領導，致因質量下降，事故增多，好在領導上及时發現、糾正了過來，这是值得各公司注意的。

第二，做好評資的准备工作。根据北京工程处的評資經驗。应作好以下工作：

(1) 成立各級評資委员会，具体領導評資工作的進行。各級評資組織的成員要由作風正派、态度公正、在群众中有威信的人物組成，其中要有一定数量的工人代表参加，为了更好的解决技術人員的工资評定工作，还可在总的評資委员会下單獨成立技術人員評資小組，这个組織中要吸收一定比例的技術人員参加，以便更合理的解决技術人員的升級問題。設立工资接待站，及时解答解釋职工所提出的一些問題，也是好的方式，可以采用。

(2) 要制訂詳細評資工作計劃，具体地安排評資工作的時間步驟及注意事項，以便使評資工作有条不紊地進行。

(3) 要对本單位工资現狀進行詳細的調查与摸底，弄清本單位在职工工资方面存在的問



題，這次工資改革着重解決什麼問題，有多少要升級的，職工對這次改革，有什麼反映與要求。

(4) 作好深入的宣傳工作，使每一個職工都明白這次工資改革的意義和目的，以及職工應抱的正確態度。方法上可以先黨內後黨外，先幹部後工人的順序進行，必要時還可開辦積極分子訓練班，以便培養工資宣傳的骨幹。進行宣傳時應結合本單位實際情況進行。

第三，作好評級工作。評級前要給工人講清楚評級的根據，要組織工人很好的學習技術標準，除採用建築工程部所發的技術標準外，並適當的參考重工業部所規定的某些條文，評級時應嚴格按照技術熟練程度本着實事求是的精神進行評定，這就是說要以技術標準為尺度來衡量每個工人的實際技術能力，而不該附加任何政治條件、勞動態度或者考慮家庭負擔等因素。

評級的方法，一般可採取領導提出方案，群眾討論通過，必要時結合考工方法，但不宜採取自報公議的方式。

此外，必須防止在評級時的過寬和過嚴的偏向。過寬是不以技術標準為依據，而以人比人的方法。過嚴則容易產生機械的搬弄條文，對於技術標準規定的個別工作物，過去現在都未曾做

過，甚至將來也不可能遇到的，因為工人不會，就不能升級，這也是不妥當的。

干部的評級應以德才為標準。幾年來建築公司的干部升級的很少，這次應適當的解決。技術人員評級主要的應該以其技術能力的高低為標準，過去往往有的單位強調技術雖好，但歷史尚不完全清楚，因而不能升級；同時個別單位對工程師的要求太高，提拔技術幹部不夠放手，以致畢業十來年的大學生還不能當工程師，這是不合理的，這次也應得到合理的解決。

第四，這次工資改革後，建築安裝職工的工資水平都有不同程度的提高，這是黨和國家對職工生活的高度關懷，也是職工努力發展生產的結果。因此要求在工資改革的基礎上進一步發動群眾開展先進生產者運動，以更好地完成生產任務，完成提高勞動生產率計劃，降低成本計劃和上繳利潤計劃，以保證第一個五年計劃的迅速完成。為不斷改善職工的生活福利創造物質條件。

第五，建築業地方性很大，各公司必須依靠地方黨和政府的領導做好這次工資改革工作。地方政府有關工資問題的指示要抄送總公司，如遇有地方指示和這次工資規定有矛盾之處，更須及時反映以便合理解決。

## 棉紡織廠材料儲備定額的制訂

張 平

棉紡織廠在材料消耗定額制訂後，進行材料儲備定額工作，使倉庫有合理的儲備，而保證及時供應和節約資金的使用；他們首先由供應，財務，監察部門組成工作組並邀請當地人民銀行參加和監督進行工作。

### 一、制訂儲備定額前的准备工作

在制訂儲備定額之前，必須搜集有關的資

料；

#### 1. 定額資料：

①各工場的消耗定額：將各工場的消耗定額彙總計算出平均每月消耗量。

②大小平車每台消耗定額：將經常檢修及定期檢修的大小平車每台消耗定額，按一年的檢修機台數計算每年消耗量及平均每月消耗量。

③按單位產品或開工班數的消耗定額：將按

單位產品的消耗定額，按照平均每月產量折算每月消耗量。按开工班數計算的消耗定額則按照平均每月开工班數折算每月消耗量。

④各工場機配件使用金屬材料定額及每平一台車使用金屬材料定額：先將各種機配件進行逐一估料，計算出各車間維修用機配件彙總每年消耗量及每月消耗量，每平一台車用金屬材料按平均每月平車台數計算每月消耗量。

⑤各工場傳動設備及水汽管道設備綫路設備，螺絲、橡皮輪設備調查資料及各工場定量數。

## 2. 供應資料：

①國家分配物資及局購料的採購間隔期。

②廠購材料及自制材料的採購間隔期或制作間隔期。

③供應單位的供貨起點或包裝單位。

④供應合同的執行情況。

## 3. 核實資料：

①核算辦法：

②計劃價格。

## 4. 印制定額表格。

# 二、怎樣制訂儲備定額

## 1. 經常消耗材料的儲備定額

①經常儲備量的確定：彙總各工場的消耗定額折合每月消耗量及每日消耗量（編者按：每月消耗量，不是各部門消耗定額的綜合而是根據不同計劃期內的需用量來確定的。即每月平均計劃需用量 =  $\frac{\text{消耗定額} \times \text{計劃期內的任務}}{\text{計劃期內的日歷日數}}$ ）按採購

間隔日數即第一次進貨至第二次進貨的間隔日數計算經常儲備量，其公式應為：每日消耗量  $\times$  採購間隔日數 = 經常儲備量如地瓜澱粉每日消耗量為212公斤，其採購間隔日數為十天，則經常儲備量即為：212公斤  $\times$  10 = 2,120公斤。

②保險儲備量的確定：根據過去供應過程中與各供應單位簽訂供應合同平均違約的日數或違反正常供應的平均日數作為保險日數，按保險日數計算的儲備量即為保險儲備量，在倉庫儲備過程中，不能低於保險儲備量，如打包竹片每日消耗量為1,200根，採購間隔日數為30天，但每因供貨單位毛竹供貨不及時則拖期3—10天，在確

定保險天數時則平均計算確定為7天再乘以每日消耗量而得其公式應為：

每日消耗量  $\times$  保險日數 = 保險儲備量。

③最高儲備量：系經常儲備量與保險儲備量之和。

## 2. 設備定量儲備的確定

根據設備分布及調換周期，能訂消耗定額的，應作為經常消耗材料制訂儲備定額，不能制訂消耗定額和不定期消耗的設備材料，雖備而不用但又不能不備，不備又能影響生產，因之採取定量儲備的方法，又按供應的性質及提出計劃的期限，亦分別按期掌握，滾珠軸承，三角皮帶，平機帶為國家分配物資則列為年掌握定量，螺絲、橡皮輪為市場供應的材料則列為季掌握定量，總之，掌握期越短，則定量越小，越能有備無患，但各種設備調換周期及儲備方法各有不同，定量的方法也不相同。分別說明如下：

①滾珠軸承：軸承是機電設備中不可缺少的一個組成部分，由於過去對調換的周期，心中無數，也不知道什麼時候能壞，因此車間就月月提計劃，月月用不着，供應部門也不敢不備，而造成積壓軸承本身，價值又很高，規格又極精密，又不能相互代用，因此就有必要根據設備分布及傳動情況作出倉庫定量儲備。

首先統計最近幾年來的實際消耗情況，再根據採購間隔期及購備範圍，傳動情況參考制訂，除了根據供銷局所發的軸承儲備比例表外又根據歷史消耗情況及傳動情況作了補充：

軸承定量儲備比例表

供應來源	傳動情況		
	低 速	中 速	高 速
國 內 產 品	2%	4%	6%
國 外 進 口	6%	8%	10%

經過這樣的計算，一般說來，除了部分的軸承是按裝的不合理大材小用，一般還是切合實際的，再加上五年來的統計數字對照參考，就更加可靠了。

如1,509鋼珠軸承，全廠設備為52只，在拈綫機車頭裝置，轉數為中速，又系國內產品，按4%定量儲備則為2只，五年的消耗情況為8



只，平均每年1.6只備2只即可正常供應。

②三角皮帶，平機帶：經常調換的已制訂消耗定額按計劃供應外不經常調換的也用定量備的方法備，一般是採取以最高每套設備數量一套或二套為定量備，如B98三角皮帶全廠設備15根最高每套設備數為5根則定量備應為5根。

③螺絲定量：根據全廠螺絲設備調查及定量彙總確定倉庫定量，一般地數字較小的則採用代備代用的方法，集中備， $\frac{1}{2}$ 以下的機羅絲按羅備， $\frac{1}{2}$ 以上的機羅絲及羅釘，羅門按工場提出的定量數，確定季定量備。

④橡皮輪定量：根據全廠推紗車，工具車的橡皮輪設備及各工場定量彙總，結合歷史消耗情況對照確定，但設備規格很不一致，如果一一定量，很可能造成新積壓，因此採取同一外徑，厚度相差不大，內徑稍有出入，即採取代用代備的方法，並結合當前庫存情況，集中一種規格定量。

⑤主要管綫路的定量：水汽系統及電綫綫路，雖定期換修，但主要干綫常因發生意外故障，若不備即發生事故，或已發生事故而無法搶救，因此必須定量備。

3. 為湊足包裝單位及供貨起點的定量備

①經常消耗材料根據採購間隔日數計算，如不足包裝單位或供貨起點，則採取伸長採購間隔日數的方法，如仍不足包裝單位或供貨起點，則採用一個包裝單位或供貨起點的定量備，如12M/M低炭鋼板每張300公斤每年消耗量僅105公斤則備一張。

②有些材料消耗極少，湊足包裝單位或供貨起點，幾年或十幾年消耗不了，若湊足包裝單位，備太大，則採用近似規格代用并備的方法。

4. 其它不需備的材料，如工具，儀器，防护用品，雖經常使用，但不需備，則採取按計劃供應的辦法。

### 三、備定額與材料資金相結合

核定材料資金必須根據備定額，在保證供應的前提下，節約資金的使用，加速資金的周轉，也必須縮短採購間隔日數，按期採購，使之與資金結合，棉紡織廠的備定額就是與核定資金同時進行的，這樣，一方面使供應人員明確資金的核定方法，便於今後合理地運用，另一方面使資金管理人員深入的明確材料供應的實際情況，便於掌握，而能相互結合，這對解決今後降低資金和材料供應問題是一個主要的有效措施。

## 我們是怎樣貫徹輔助材料消耗定額的

國營天津第一棉紡織廠副廠長 傅安華

### 一、從1954年材料消耗定額的失敗說起

1954年第4季，我廠曾制定過一次材料消耗定額，制定時花費了不少人力物力，但為什麼全部沒有執行呢？當時有兩種看法，一種看法認為1954年的消耗定額缺乏群眾基礎，太保守，對

實際消耗不起控制作用，因此不能執行。另一種看法認為1954年定額顯然有缺點，但它並不是不能執行的基本原因。不能執行的基本原因在於領導上沒有執行的決心，缺乏一系列的貫徹辦法。經過分析，後一種說法是比較正確的。定額本身的缺點，對於一個新工作來說是不可避免的，如果有決心貫徹，它本身的缺點可以在檢查修訂中

弥补。经过几次实际试验后就可以使它具有先进性，因为只有在实践中才能肯定那些项目真正是先进的，那些项目真正是保守的。

根据那次失败的教训，在1955年第4季度重新制订定额之后，我们特别强调了执行、检查和修订问题。主要的措施是：

(1) 车间编制材料计划，不许超过定额。如果定额不够，经过调查了解和一定的批准手续，可以先修正定额然后再根据定额作计划。

(2) 用限额领料单控制领料。限额领料单上的计划数字是根据定额来的，材料只能按计划数字以内领料。超过计划数的追加，必须有厂长或总工程师的批准。

(3) 建立了每月的检查制度将各车间实际耗用数字按月与定额计划数字核对一次，作为下一季修订定额时的根据。

以上三项措施，在1956年第一季度全部实行了。现在将我们实行后所检查的情况分述如后。

## 二、对第一季度材料消耗定额执行情况

### 情况的检查分析

这次的材料消耗定额，是55年第4季制定的，以车间为单位来计算，共制定了610项，除个别几项因为没有领用或项目改变外，都执行了。经过季终检查，情况是这样：

(1) 实际消耗与定额相符或相差在10%以内的占50.49%。

(2) 实际消耗超过定额在10%以上者占14.6%。

(3) 实际消耗低于定额在10%以上者占34.91%。

关于第(1)类情况应当说是定额与实际消耗基本相符的。关于第(2)类情况，即实际消耗超过定额的项目共有89项。超过的原因，主要有以下几种：

1. 由于产品种类变更，因而使材料消耗超支的共有34项，占第(2)类的38.2%。我厂在第一季中改变品种较多，如布场的品种除卡其一项未改外，其余三种布都是在第一季新改。因品种变更，消耗量即与原定额不符。如一布场由五福改织斜纹后，吊综用的橡皮带即由四根增加为八

根。准备间的包袱布也因改变品种在定额外增加16,00公尺。其他如白牛皮润滑油、扁平皮带等都是如此。

2. 由于第一季开展提高质量运动而增加消耗量的共27项，占第(2)类的30.33%。去年第四季全厂重点是节约，因此在那个基础上所制定的材料消耗定额，有些是过分强调了节约而忽略了对质量的影响，今年第一季全厂开展质量运动后，经过重新审查有些应当纠正。因此实际的材料消耗亦有所增加。最突出的如有些车间的机器油和清洁用具因为增加加油和清洁次数而用量增加。

3. 由于材料质量不好，引起消耗量增大的共有6项，占第(2)类的8.99%。如：准备的毛巾被（代浆纱绒用）过去质量好三个月一换，现在质量不好，半个月就得换一次。一清花所用的棉纱绳也一度如此。

4. 由于材料使用不当，而造成消耗量增大的共有2项，占0.01%。如油类消耗有的个别车间因为加油方法不当造成浪费。

5. 由于其他原因造成消耗量增大的共有20项占22.47%。主要是保全用的一些零星材料，如砂布、磁漆、黑烟子、白铅铁等单位用量小不易区分原因。

关于第(3)类即实际消耗低于定额，而差量在10%以上的共有213项。在这213项中进一步分析原因如下：

1. 由于生产情况变更，使消耗量减少的共19项，占第(3)类的8.92%。如整理用的纸绳因织出口布改用线，合股机用的八号钢丝圈因改纺60支纱而改用一号钢丝圈等。

2. 由于工人的节约使用而使消耗量降低的共有45项，占第(3)类的21.13%。节约的原因主要是这次定额的制定，一般车间都是依靠群众来作的，在群众中有一些精打细算的基础。其次是在班组核算中，一般车间也都结合了材料消耗指标。这类的典型事例很多，如一纱场筒摇成车间为了鼓励工人节约用料，每月将计划数字与实际消耗数字公布出来，发动大家想办法，仅锭带一项过去每月用20多公斤现在只用9公斤。又如一布场的皮圈、皮结由于利用旧料回修皮圈每月降低53%，皮结降低35%，又如包皮布一项很多



車間是用旧包皮布煮后再用。

3. 由于原定額过高，实际消耗达不到的共有113項，占第(3)类的53.05%。其中主要的是油类。在113項中僅各車間油类即有73項用量經常低于定額。其余如皮輓間的塗料，有13項是根据較高的工作量計算的，实际上沒有那样大的工作量(計劃每月按調十鍋塗料計算实际正常工作量是每月九鍋，二月份僅七鍋)。

4. 由于材料供应不及时，而使消耗量降低的，共有8項占第(3)类的3.76%。如鋼梳子、穿箱刀等，因供应不及时未能更換。

5. 由于其他原因，而使消耗量降低的，共有28項占第(3)类的13.14%。其中如金鋼砂布帶因材料質量提高使原來用三、四天就見布底的，現用者能延長到三个月不換。

### 三、对定額的評價

通过这次檢查我們可以初步肯定这次制定的定額，基本上符合实际，但有些偏高，还不够先進。今后的方向应当是首先抓住113項的偏高部分，会同車間將定額核減下來。其次因生產變更而使定額不符的部份也应根据实际加以變更。我們在制定第三、四季用料計劃时，基本上是根据这个精神制定的。

另外，还应当肯定一点就是这个定額虽然帶有一定的保守性，但它在節約上所起的作用仍然是很大的。据我們統計比較：1954年7月到1955年6月的材料平均消耗量僅就有定額的項目統計每月是36,324元，而这次定額的每月平均消耗量則为28,146元，我們在第一季度內能够基本上坚持了这个定額，則較去年每月就可節約8,000多元。何况实际消耗較定額还低。如果將因產品品种變更，一次超額投入的材料剔除不計，正常的实际消耗，第一季度每月平均僅为21,570元即較1955年的統計消耗量减少14,000余元。表現在今年成本中的消耗材料較去年同期大大降低，这是主要因素之一，(去年一月份消耗材料为70,511元，二月份为75,771元，三月份为74,235元，全季为220,518元，趋势是逐月上升的。但今年一月份为71,885元，二月份为69,712元，三月份64,601元，全季为206,198元，趋势是逐月下降的，同时今年第一季度的改車任务較大，如將改

車任务的因素剔除，則較去年降低更多)。因此如果在今后的季度中，根据这种情况把定額再加修正，应当能够超額实现每月節約14,000元的数字。

### 四、体会和問題

通过这一季材料消耗定額的执行和檢查，我們体会到以下三点：

(1) 制定定額的时候，应当依靠群众力求先進。但定額能不能作到先進，不能完全依靠在制定階段解决，更主要的应当在执行修訂階段解决。因此即使定額在制定时有些偏高，如果能够坚持执行，仍然会在执行过程中找到改進的方向。

(2) 貫徹定額管理的重点，应当有两个：一个是控制，一个是檢查修訂。控制的办法是：

(一) 編計劃寧可改变定額不許超定額，不許放棄定額。(二) 限額領料單必須与定額計劃相符。材料科不能超額發料，超額領料必須經厂長或总工程师批准。

檢查修訂的办法，我厂在第一季度中是由材料科統一檢查，后來華北供銷分局建議改由車間自行檢查分析，經過四月份試行，我們認為这样更能加强車間对掌握定額的責任感与主动性。車間材料員的工作量虽有增加，但因为有限額領料單的記錄，作起來并不太困难。在这方面我們体会到供銷分局所提出的“月月檢查执行情况季季修訂”提高定額質量的原則不但是正确的，而且是可行的。

(3) 工人是欢迎有材料消耗定額的。一般的反映是有了定額能够使心中有数，節約有方向，很多車間把消耗定額作了班組核算的指标。如李長榮小組一直坚持每天按單位定額領料，每天結算檢查，对厉行節約起了一定的推动作用。

另外在我厂的材料消耗定額执行中也还存在着不少問題，主要是結合錠台时部份的定額执行有困难。工人虽然反映不懂，仍然按月度掌握，因此在編用料計劃和修訂定額时报車間也表現心中沒底。这次在編本年第三、四季度用料計劃时，有的車間就要求用估計的月度消耗量倒求錠台时的定額，而不肯先修改定額再决定消耗量。我們虽然尽量糾正这种作法，但还没有全部糾正過來。

原因就是他們對銑台時的計算沒有把握。這個問題還須在实际工作中逐漸解決。

其次一個問題是追加過多。我們雖然掌握了計劃與發料必須符合定額，但在追加問題上，掌握的不好，以致造成有些实际消耗脫離定額的現象。其中雖然有些是應當追加的，但有些應當說是由於計劃不周，這還是定額管理上一個相當重

要的漏洞。如何徹底解決這個問題，我們初步的意見是除要求編計劃時盡量周到外，另外可以劃定追加範圍規定計劃調整的時間，由領導嚴格掌握，使其既不影响生產，又能減少追加。但這些辦法，在過去我們曾經實行過因為執行不徹底，效果也不太大，今後仍須向先進的兄弟廠學習更好的經驗。

## 四个紡織企業的互助互學合同

施家英

國營上海第五棉紡織廠、公私合營啓新紗廠、申新一廠、嘉丰紡織廠在今年第一季度簽訂了“廠際互助、互學聯系合同”。幾個月來，由於他們貫徹了“互相學習、互相幫助，取長補短，共同提高”的原則，交流了經驗，在管理上、生產上都得到了很大的改進。特別是啓新、申一和嘉丰，學習了國棉上海五廠的企業管理經驗和提高產品質量的技術經驗後，迅速地提高了產品質量，提高了生產。

### “廠際互助、互學聯系合同”

#### 打開了學習先進的大門

公私合營啓新紗廠、申新一廠、嘉丰紡織廠的生產水平和管理水平是比較低的。過去，這些廠的廣大職工要求向國營紡織企業學習，趕上先進的情緒很高，但是，他們的積極性却因他們的企業和國營企業不是一個領導系統而受到阻礙，嘉丰紡織廠的工程技術員說：“我們要到國營紡織企業去學習，首先要打報告請示江蘇省紡織工業局，江蘇省紡織工業局再轉給華東紡管局，等到華東紡織管理局同意和通知後，還要按照指定的日期去，這樣一個圈子兜下來，往往少則一月，多則兩月。而到了國營企業之後，又往往要受到限制，只能“看看”事先聯系時要看的部分。”

開展先進生產者運動後，各級領導明確了“互相學習、互相幫助、取長補短，共同提高”的原則。在這個基礎上，嘉丰紡織廠、啓新紗廠、申新一廠才主動地通過華東紡管局，先後同國棉五廠取得了聯系，並訂立了“廠際互助、互學合同，”因而打破了“不是一個領導系統”所造成的交流經驗的阻礙。使先進經驗得到了充分地交流。這四個廠根據合同提出的要求，各車

間，各科室取得了密切的聯系，按照工作的需要，建立了定期碰頭會，針對當前提高質量的中心工作互相檢查了各廠生產上的情況，還互派工人、工程技術人員、科室管理人員到各廠學習和表演。嘉丰紡織廠從2月到5月，有組織地到國棉五廠去學習的共8次，其他另星去的就有數十次之多；國棉五廠有組織地到嘉丰紡織廠去學習的共三批，近300人。啓新紗廠到國棉五廠學習修機保全的就有16次，在試驗室開了12次座談會。這些廠的技術人員說：聯系合同，給我們打開了學習先進的大門。

#### 兄弟般的幫助

為了切实提高產品質量，今年公私合營企業也要實行新的檢驗質量的方法。過去，嘉丰紡織廠按照老方法檢驗，棉紗品質總在甲等，但是按照新的方法檢驗後，產品質量距離新標準的要求很遠，中心問題是棉結雜質太多，新質量標準規定標準品32支以下每10格林棉結雜質是90粒，他們卻高達202粒。為了改進質量，技術人員、技術工人雖然經過半個多月的努力，採取了不少技術措施，但效果不大。在這一情況下，嘉丰紡織廠領導上就選擇了產品相同，設備相似的國棉五廠發動技術人員去學習。第一次，重點學習了國棉五廠清花車間的技術措施和工藝設計，吸取國棉五廠的經驗進行生產後，棉結雜質迅速從202粒減少至150粒；第二次，嘉丰紡織廠又重點學了國棉五廠梳棉車間的技術措施和工藝設計，棉結雜質減至130粒；接着，國棉五廠又根據嘉丰紡織廠的要求，派了技術幹部去具體幫助。先後經過半個月的時間，嘉丰紡織廠終於在3月12日出現了第一批達到標準品的棉紗。織布方面，學習、推廣了國棉五廠筒子工人“袋回絲”操作之後，解



决了过去長期不能解决的因回絲夾入而造成經縮次布的質量問題，經縮次布減少了50%以上。并且嘉丰紡織厂在提高質量的基礎上，還提高了紗布的單位產量。

申新一厂針對棉布上的粗節紗次布問題，邀請國棉五厂四位粗紗女工表演工作法，表演之后，又派三位粗紗女工去國棉五厂學習了兩星期，回來推廣后，并在其他工作改進的基礎上，棉布上的粗節紗大大減少了。根据申新一厂的要求，國棉五厂派了清花工段長、擋車工介紹管理經驗和操作方法，因而提高了棉卷質量，棉卷退卷率由過去1—1.1%降低到0.5—0.6%，并且出現了韓杏泉連續1075只不出一只退卷的新記錄。

啓新紗厂由于接受了國棉五厂在推廣先進經驗中的經驗教訓，因此少走了許多彎路。例如啓新紗厂推行細紗机上宝塔式分段換粗紗，僅僅經過兩個月的時間就順利地推行開了，但是國棉五厂当初推行這一經驗時，几乎化費了一年之久的時間。啓新紗厂學習國棉五厂推行紗管修理制度后，消滅了跳筒管現象，提高了棉紗質量，特別是試驗室，根据國棉五厂提出的40項改進工作，改進操作方法的意見，對提高試驗工作的正確性得到很大幫助。另外，根据五厂的幫助，14支棉紗減少了3把刀的打击后，用棉量減少了1%，改變了42支棉紗混棉成分棉紗，強力由38磅提高到41磅。

### 取長補短、共同提高

在交流經驗的過程中，不僅國棉五厂幫助了三個合營厂，同時，國棉五厂也从公私合營厂中學習到了不少好的經驗。例如：學習嘉丰紡織厂的“一踏腳落紗操作”，解決了長期存在的小辮子紗問題；學習控制漿紗回潮操作法，出現了上漿回潮合格率100%的新記錄；學習改進皮輓皮圈制作質量，提高了成紗條干均勻度等等。

通過交流先進經驗，鼓舞了技術人員、技術工人鑽研技術和改進技術的積極性，因此，不斷出現了新的改進，使先進經驗更加完善。例如嘉丰紡織厂豪豬式開棉机羅拉速度較快，除雜效率較好，原來嘉丰紡織厂是無意識的，但經過國棉五厂研究后，認為符合理論，把這個經驗普及到給棉机上去，嘉丰紡織厂又學習了他們普及的經驗，因此，進一步改進了清花落棉情況。又如，國棉五厂平磨刺毛輓的經驗較好，但平磨，回過來時必須用手搖，這樣就要專人看管，啓新紗厂技術人員參觀后建議用龍門鉋床自動控制的原理來改裝，使之自動來回。經過共同研究，終於在

4月份改裝成功了刺毛輓平磨自動控制裝置，既提高了工作效率，節約了勞動力，又解決了刺毛輓平磨不平的毛病。

### 提高了認識，增加了信心

這四個紡織企業通過互助、互學后，生產上和管理上都有了很大的改善，國棉上海五厂、啓新紗厂因而被評為上海市厂際競賽第一季度先進厂，獲得了獎勵。上海國棉五厂在第二季度還出現了優級紗，棉紗質量更提高了一步。為什麼他們通過“厂際互助、互學聯系合同”能夠迅速、有效地在生產上獲得成績呢？主要是由於他們在互助、互學中，打破了过去一般化地學習、幫助的慣例，切實地針對各個當前的生產關鍵問題，抱着負責的態度進行了觀察、研究、分析和實踐。例如國棉五厂在介紹提高質量的先進經驗時，為了使別的厂領會得更透徹，除了口頭介紹外，并且、在車間里拆開了機器，介紹各部門的工藝設計。而學習經驗的厂如嘉丰紗厂則抱着虛心學習的態度，當認識到國棉五厂的經驗確實好就毫不懷疑地採用，因此，少走了許多彎路。更重要的是，他們對提高質量還互相交換了各自的看法，對提高質量的方針、方法、目的，在認識上提高了一步。有的技術人員，認為今年既要提高質量，又要增加生產，對基礎比較薄弱的公私合營企業要求太高，但是，經過互助、互學体会到企業已有很大的潛力，只要開動腦筋學習、鑽研，提高質量、增加生產是可能的，從實踐中逐步糾正了這種不正確的認識。

通過互助、互學，還大大鼓舞了廣大職工群眾學習先進經驗的熱情，同時加強了提高產品質量，搞好生產的信心。公私合營厂的工人們說：

“過去要到國營厂真不簡單，現在領導上給了我們學習的機會，我們一定要好好的學習。”啓新紗厂細紗車間277人中有50個人到國棉五厂學習過，有的工人還去過不止一次，他們學習了國棉五厂減少小辮子紗的操作、三望操作……后，領導上還沒有布置推廣，工人之間自己已在學習了。申新一厂請了國棉五厂四位并條工人來厂表演操作，下了班的工人都不願離開車間，要求在車間觀摩，他們在一起交流了經驗，國棉五厂吸取了申新一厂車后斷头的操作經驗，進一步提高了接頭質量。技術人員也因為通過學習，在改進質量上有了辦法，並且提高了技術理論水平，因而加強了工作信心，提高了鑽研技術的興趣。

現在，這四個紡織厂的廣大職工正滿懷信心地為取得更大的成績而努力。

# 哈爾濱亞麻紡織廠減少會議的初步經驗

徐 耀

## (一)

哈爾濱亞麻紡織廠過去和其他廠一樣，無論是黨委召開的或行政召開的會議都非常多，群眾大會也不算少。而且會議的時間又相當冗長，有時一個黨委會或行政會從上午上班一直開到晚上下班。儘管開了許多會議，但是由於會前準備工作不充分，或根本沒有準備，因此會議化費的時間不少，但解決的問題不深不透，特別是有些會不是解決一、二個主要問題，而是企圖解決數個問題，所以質量就難保證。有些問題會上似乎明確，但過後無人執行。

我們以該廠行政每週會議的次數來分析一下：去年十二月份平均每天廠部召開一次會議，每週六次，同時一個會議上結合有二個或更多的內容，所以每次會議時間總在二小時至四小時，場、部主任差不多每個會議都參加，因此參加廠部召開會議的時間就在二十小時左右（每週）。有時還被廠長、付廠長、工程師臨時找去。分場主任自己召開的會議有：分場調度會（每週一次），為了傳達廠部的布置也召開會議，所以分場主任每週至少在二十五小時左右的時間參加會議或召開會議（車間主任也相類似）。廠長、工程師除了親自主持召開廠部會議外，還要參加黨委會，星期六下午2~3時參加碰頭會，所以一週被會議占去的時間也在二十小時以上，加工場主任說：“會議最多的時候我召開的會議每週平均十小時左右，加上自己參加廠部召開的會議幾乎有50~70%的工作時間浮在會議上”。值得提出的是，有些會議可以結合開的而沒有結合起來，某些人完全可以不參加的也參加了，如總機械部每週的調度會議，所有的車間主任和職能組長以上的幹部依次在會上彙報工作。每個人一談就是

半小時以上，因此每次會議都得開兩小時以上。實際該部所屬各單位工作性質各不相同，互相之間關連很少，沒有必要通過會議來調度的。因此一個單位彙報其他單位就陪着，浪費時間，幫助很少。

不僅上邊會議多，而黨、政、工、團對業餘時間也存在着“占”、“擠”、“搶”的不正常現象。各自強調垂直系統上級的要求。宣傳部門要上黨課、組織部門要建黨，工會要開小組生產會議，培訓要開展文化、技術學習，各執己見，為“搶”時間爭執不休。特別應該注意的是由於這樣“搶”“占”“擠”致使職工文化、技術學習的時間得不到保證，職工文化、技術水平不能很快的提高。材料科科長張秉權去年就入高二班學習文化，因為他常參加會議有時就不能學習，以後他干脆就不學了，今年不得不再重入高二班。這不是很清楚嗎？

## (二)

我們分析會議多，領導幹部只能應付會議不能深入現場進行具體領導有如下原因：

首先是因為領導上平素工作不深入，不了解下面的情況，要了解情況時就打電話召集會，下級幹部接到電話不論工作忙不忙都得立刻趕來參加，因此往往打亂下面的工作計劃，使得下邊幹部很為難。如有的分場主任當廠部作全面生產行政工作規劃時，讓各場主任彙報五六年要推廣那些先進經驗他們講不出來。他們不得不馬上回去召開車間主任、工長幹部會議現碰。

其次在領導思想上存在着形式主義，習慣於開大會布置工作，認為布置工作不開會好像不正式不嚴肅，怕下邊不重視，分別布置工作或檢查工作太麻煩，不如開一個會來得痛快、省事。還認



为會議人員擴大些更有好处，所以明知有些人 and 这个會議关系不大，也把他找來了。有时會議有几个議程，参加會議的人不一定都和每个議程有关，也不許走，得陪到會議結束，否則中途退席就認為会减少會議的嚴肅性。特別是在領導思想上錯誤地認為开会是領導和下級密切联系的最好方法，不开会就不能全面的了解下边情况；不能充分發揚民主，易造成分散主义等等。

再次是願意按常規走路，習慣于先党内、后党外、先干部后群众的旧作法，因此使一次会可以貫徹到底的問題也非得層層動員，逐級布置。比如年初向职工進行爭取提前完成五年計劃的宣傳，本來報紙和廣播經常傳播这方面的材料，只要通过各種的宣傳方式或者召开一个群众大会由領導同志講一下，也会把这个精神貫徹下去的，但有的負責干部坚持先党内后党外，先干部后群众的作法，認為只有这样工作才算細致深入。因此使中下層領導干部参加的會議非常多，比如电动机一个車間主任（黨支委）說：“当一个中心任务布置下來，我得参加如下这么多的会：首先是参加厂或場的工作布置会；回來在支委会討論貫徹方案；参加支部大会的動員；参加团的布置会；有时还要参加宣傳員会；召开車間大会布置。”合起來他最少要参加六次会。

再其次是党的集体領導与个人負責制貫徹的不够，这是党委会議多的重要原因之一。行政領導为避免有忽視党的領導之嫌，有些事不应提交党委会討論的，和書記个别商量可以解决的也要求通过党委会討論。省委政治工作會議后虽有改進，但并不是从根本上来扭轉，主要是还未弄清那些是屬於重大問題，因此党委週计划和會議安排有时得不到保証，不能按既訂計劃执行，常常被打乱。而另一方面就是个人負責制执行的不好，比如有的党委委員对其分工的工作原則已予以明确，可是有时还要求專門研究一次。如不予以討論研究就說：“党委不重視我部門的工作”。

最后是和各系統領導机关（經濟机关、地方党、上級工会团委等等），各有各的工作中心要求，各要各的材料，強調自己工作的重要是分不开的。而且他們常常要求下边必須經過党委討論，党内動員，先干部后召开群众大会動員，如不能按其要求执行即說。“貫徹的不深不透”。

“領導不重視”。因此只有开一系列的會議才能顯示出廠領導的重視。事实上有許多問題是完全可以通过其他形式貫徹的而不必采取會議形式，比如兵役法和提前完成五年計劃的宣傳動員，把各種宣傳工具运用起來，再組織一个大会進行動員，統一下認識然后轉入經常性的宣傳也未嘗不可。因此要想减少企業的會議各領導机关也必須轉變領導作風，改变不根据厂的实际情况，过高要求的作法，这是减少會議不可忽視的客观条件。

### （三）

党委根据工業建設高潮的新形式的要求，認為不改变上述情况，設想实现中央“又多、又快、又好、又省”提前完成五年計劃的要求是不可能的。因此本着全面规划加强領導的原則精神，在党与行政生產工作规划中把减少會議，領導干部深入实际的要求納入规划中去，因而今年以來，會議較过去有顯著的减少，其主要作法是：

甲、加强季月工作計劃性，在安排月工作計劃中加以控制减少，比如現在行政厂部每週最多不超过四次會議（約八小时）。减少會議的具体措施为：①厂長、工程师每天保証用二个小时以上的時間坚持巡視，在巡視中解決問題；②會議按專題進行，請有关人員参加，無關人員一律不参加；③會議前由有关部門下去了解情况，充分准备，会上只解決問題不必用过多的時間說明情况；④厂長、工程师親自到薄弱環節去解決問題。

乙、嚴格控制分場級的會議，（行政除月計劃中規定的會議外要开会經厂長批准）可开可不开的一律不开，可結合的就結合進行，要求中層領導人員要有50%以上的時間深入車間解決具体問題，各分場都相繼建立生產巡視制度以及工作計劃表，因而工作秩序有了改進。如現在加工場每週召开的會議已經減縮到2~5小时。因为增加了巡視現場的時間，尽可能的在車間解決問題，这样不但問題解決的快，不拖拉，而且对于領導來講可以領導得更具体些，了解情况也更多些。譬如該場最近許多新產品的工藝技術条件要确定或試驗（芝麻布的加工法，10支紗漂条件，特种

帆布的加工条件等)如果拿过去的領導方法来处理,一定是召开車間主任、檢查員試驗室技術員开会討論,試驗有結果了再开个“小会”最后确定,可是这次是場主任在生產巡視中和車間主任一起先檢查新產品(原紗、原布)的情况,然后根据生產要求决定工藝条件,有一些要中央試驗室帮助試驗的也直接通知試驗室,試驗結果也一同在車間檢查确定,省去了几个会。

丙、加强会前的准备工作,無准备的会一律不开。减少會議并不意味着所有的会都不开了,必要的会,如一个时期的中心工作和解决生產中的主要問題,还是非开不可,因此該厂党委根据省党委政治工作會議的精神,确定了那些在党委会上討論,那些可以由个人負責解决的原則規定。并強調要开会必須作好准备。凡是認真作了准备的会,它的質量就高,否則既不解決問題又浪費很多時間。如党委在研究深入开展先進生產者运动之前,組織以付書記、工程师、工会主席等負責干部深入現場摸运动中存在的主要問題,提出下一步措施。

丁、通过各种方式和宣傳形式貫徹上級与本厂的要求尽量少开会:①实行中層干部一買一賣的方法,比如分場主任或支書听到了厂部或党委关于一般性工作的布置,回去即召开个支部大会或群众大会貫徹,不必再开支委会与再参加团和工会召开的會議。②按級布置工作,一般的不开擴大会,如为了統一思想可擴大。这也是提高干部独立工作能力的一种作法。有些工作还可由党

委委員分工下去直接布置。③彙报会不組織集体彙报,以免一个人彙报別人等着浪費時間。④多利用近代設備,有些不必开会布置的即利用電話布置,否則一上一下也浪費時間,且易打乱下边計劃。⑤利用各种宣傳形式進行貫徹,特別是政治运动利用各种宣傳形式進行宣傳更为有效。改变那种醉心于大会,以为只有开大会才能达到声势浩大和規模壯闊的思想(特別是各領導机关更应改变这种認識),如电勁部在發動职工購買五六年建設公債时經過党团內動員和各种宣傳形式的鼓动,沒等开大会职工購買數額即已大大超过原計劃数字。再如紗場宣傳提前完成五年計劃采取講演大会,詩歌朗誦,山东快書等形式,群众很想听,較作大报告好的多了。再比如这次为了深入开展以提高質量、厉行節約为中心的先進生產者运动,举办了質量展覽会,有的职工就說“看了展覽会后比領導作报告的印象都深”。

戊、提倡与建立工人的十分鐘小会的制度,去年加工場已普遍建立了这个制度,現在絕大多數小組都已建立起來。小組会的時間和內容是:利用下班后十分鐘的時間,最多不超过二十分,由組長主持檢查当天任务完成情况,开展批評与自我批評,磋商改進意見。这样使职工可以有充分時間學習文化和技術,并保證了休息的時間。

由此可見只要領導上有决心坚持“少开会、多下去”的作法,是完全可以做到的。哈麻在这方面已經取得了良好效果。

(上接第5頁)

的,这是只顧生產不关心工人身体健康的資本主义思想殘余的具体表現。在肅清旧的思想的同时,必須樹立社会主义的为群众服务的安全生產的思想。企業領導必須爱护群众的劳动積極性,依靠群众,把先進生產者运动向前推進一步;改变領導方法和領導作風,以提高企業管理水平,从根本上解决加班加点的問題。

(二)对一車間生產混乱問題,厂長应指定專人成立專業組,帮助一車間解决管理上与技術上的問題,并發動群众突破生產中的薄弱環節,解决班次混乱問題,加强生產前的准备工作,改進砂箱,制訂1616型砂的工藝規程,并保證工具

原材料的及时供应等。

(三)責成有關部門根据國家劳动政策精神結合厂內具体情况,制訂限制加班加点細則,并組織工段長以上干部認真學習,嚴格执行。

(四)有計劃地學習紡織工業部关于安全教育規定,組織管理干部學習國家劳动保护方面的政策、法令与安全技術知識,以保證國家政策的正确执行。

(五)要保證职工的休息時間与文化學習時間。

(六)对一些嚴重失職人員应視其檢查認識錯誤的程度,酌情給予适当处分,借以教育干部嚴肅國家法紀。



# 交流先进经验

## 前言

为了提高紡織工業的生產技術水平，完成和超額完成國家計劃，學習與推廣先進經驗，具有十分重大的意義。

在今年紡織工業先進生產者代表會議上，各地先進生產者代表提出了許多技術改進的先進經驗；這些經驗，在會議期間經過代表們廣泛討論，交流意見，會后又經有關部門審核，並加以整理，分為以下兩個部分：（一）推廣的有43項。其中棉紡9項。棉織5項，印染13項，針織7項，機械及動力設備9項；（二）介紹的有158項。其中棉紡41項，棉織24項，印染49項，針織33項，機械及動力設備11項。

列入推廣部分的，是比較成熟而行之有效的經驗，這部分經驗各企業可結合具體條件適當採用；列入介紹部分的經驗，僅在某些廠中應用能收到一定效果，其中有的還不夠成熟，需要作進一步的研究與改進。

以上這些經驗，除已在刊物上公開發表過的則僅加以註明不再登載外，其餘經驗，從本期起將在“中國紡織”上陸續發表。推廣部分的經驗全部刊登，介紹部分的經驗擇要刊登，預計在今年內全部登完。

我們希望：通過這些先進經驗的介紹與推廣，能夠在互相學習，互相幫助，取長補短的基礎上達到共同提高的目的。使先進經驗成為廣大職工都能掌握與運用的生產技術，並在生產中得到不斷地充實與提高。

## 推廣棉紡部分九項經驗

### （一）顯微鏡加裝偏振光設備

上海安達一廠 曹振華

利用普通顯微鏡加裝簡單的偏振光設備，而能有有效的觀察纖維成熟度。

偏振光加裝方法：

（1）材料：

偏振片：是一種化學膠質品，也有方解石晶体之切片，膠質料可向眼鏡店購買一種膠質之太陽眼鏡（譯名叫拍羅賽特），或買汽車駕駛座前之遮光板。鑑定是不是偏振片時，只要將兩付眼鏡或膠片重疊旋轉，看他能否變色（變色越深越好，黑色的是上好品）；方解石晶片是用作照相濾色鏡的（譯名叫拍拉）可向照相材料行購買，膠質品價格非常便宜，效用很好，晶片價格昂

貴，約50元左右一片。

一級紅晶片：是石英（水晶）以光軸切割，磨薄至能出現第一級紅色（約550毫 $\mu$ ）之晶片，磨制時，第一面先磨平，用加拿大膠水膠在普通之平面玻璃上，再磨第二面，在加磨過程中，把晶片不斷放在兩塊直角相交的偏振片之間觀察，使磨至第一級紅色為止（略紫之桃紅色），這種晶片磨制很麻煩，制成品可向上海綜合儀器廠定購，磨好第二面后再膠上一塊平面玻璃。

（2）加裝的位置：

①起偏振片：加在光源射入棉纖維之前的任何部位，最好裝在聚光鏡上（有的顯微鏡上有濾色

鏡架),使偏振片之光軸与棉纖維成 $45^\circ$ 角(圖1)。

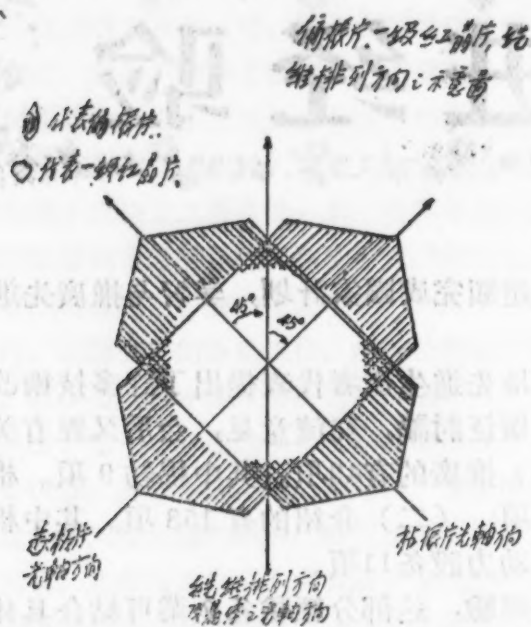
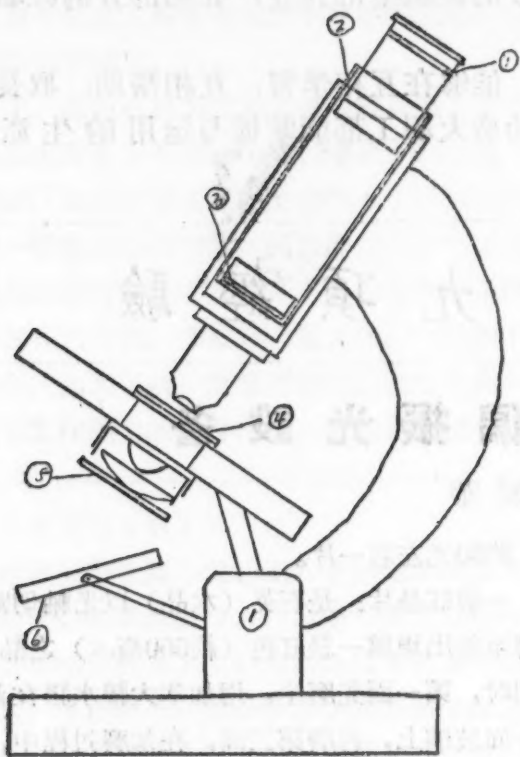


圖 1

②檢偏振片: 加裝在目鏡內(膠質品可剪成任意形狀), 使偏振片之光軸与起偏振片之光軸成直角交与棉纖維成 $45^\circ$ 角(圖2)。



在顯微鏡上加裝偏振片檢偏已新

圖 2

- ①檢偏振片加裝在目鏡內(可單獨旋轉目鏡)。
- ②內鏡筒, 可抽出, 下端有羅絲口, 可單獨旋轉。
- ③一級紅晶片(或二級)裝在鏡筒下端, 可用金屬車制一個羅絲鏡頭架把晶片嵌入。
- ④載物片和復蓋片, 纖維以縱方向夾在其中。
- ⑤起偏振片加在濾色鏡架內。
- ⑥反光鏡或6伏白熾燈。

③一級紅晶片: 晶片應加于兩偏振片之間任何部位(加在內鏡筒之下端最方便), 其光軸应与棉纖維平行, 使用时只要將該晶片單獨旋轉, 使視界成一級紅色即可。

注: 偏振片光軸的決定方法是: 旋轉偏振片觀察普通玻璃 $57^\circ$ 的反射光, 轉至某一角度時反射光可以全部消滅, 這時偏振片的光軸与玻璃板平行。

### (3) 使用中的情况:

①棉纖維的成熟度的优劣, 按紅、橙、黃、綠、青、藍、紫排列, 呈紅色的, 很难見到, 故橙色最好, 紫色及透明的最差。同时应觀察其纖維形狀, 圓柱的成熟度好, 帶狀的較差。

②用10%的氫氧化鈉滴浸, 使腔壁充滿可使色澤鮮明, 易于分別(苏联、匈牙利并未介紹此種方法, 故氫氧化鈉滴浸有待大家研究), 并可按氫氧化鈉滴浸后的变形帮助辨別。

③裝白色照明灯后, 可使光源穩定, 沒有陰晴的誤差。

④放大倍数最好用150倍左右, 要看纖維的中部为标准。

⑤用成熟的百分数按國棉的系数換算強力和細度准确性很高。

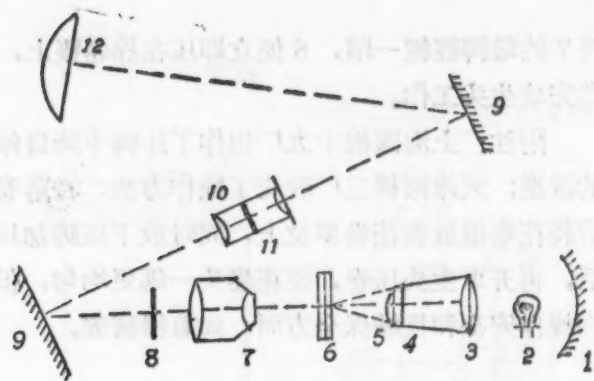
⑥如須用二級紅分析, 可用兩個一級紅晶片按光軸平行重合視界即呈現二級紅色彩。

效果:

觀察纖維成熟度可由色澤表示, 有效可靠, 改裝費用極少使用簡便。

由于檢驗人員整天在顯微鏡下做檢驗工作, 有伤目力, 容易疲劳, 使利用同样原理設計一架放映式偏振光纖維成熟度檢驗仪, 把纖維利用光反綫射和放大投射到磨砂玻璃光屏上(約4"直徑), 使纖維放大到80倍, 檢驗人員只須坐在光屏前面, 即可以看到纖維成熟度情况, 全套設備不过200元, 即在無顯微鏡設備厂, 也可以达到簡便檢驗纖維成熟度的目的(圖3)。





- |                 |              |
|-----------------|--------------|
| 1. 聚光反光鏡;       | 2. 100w 強光泡; |
| 3. 聚光鏡 1 号;     | 4. 起偏振片;     |
| 5. 聚光鏡 2 号;     | 6. 載物台棉纖維夾鏡; |
| 7. 十倍顯微鏡物鏡;     | 8. 一級紅晶体片;   |
| 9. 反光鏡 (正面蓋水銀); | 10. 八倍顯微鏡;   |
| 11. 檢偏振片;       | 12. 磨砂光屏。    |

圖 3

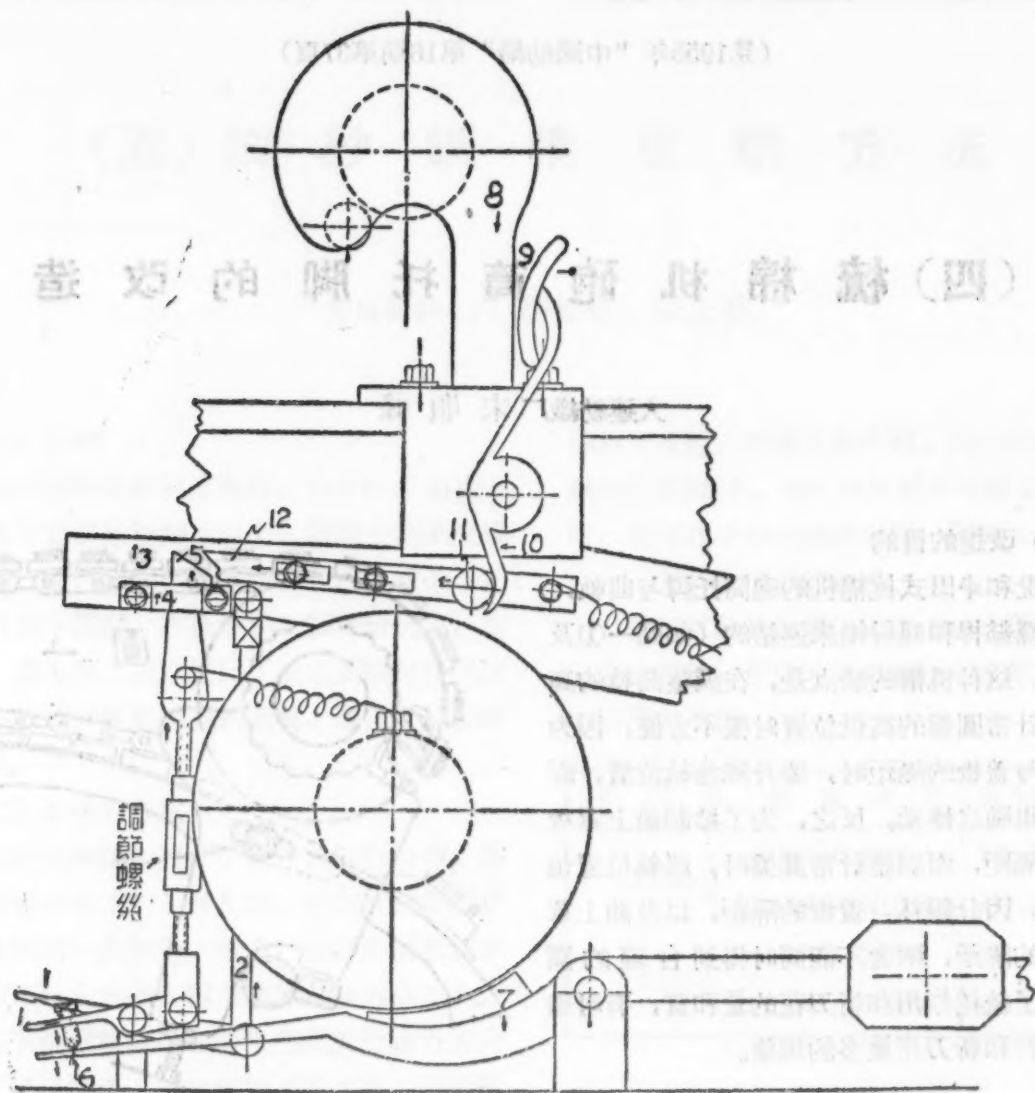
## (二) 清花压脚下降自动停止裝置

上海國棉十二厂 李維生

作用：清花落卷生头时，压脚下降过快，易使花卷棍压断。为了不使压脚和花卷棍受到损伤，就要使压脚下降緩慢，但这样造成生头后的头兩碼棉卷受不到压力，有偏重現象。自应用压

脚下降自动停止裝置后，压脚不但可以迅速下降，还可以下降到一定距离时自动停止，因而能提高花卷質量。

方法：落卷后開車时（見圖），用右脚踏下



1, 通过2將3抬起, 由4將5拉上, 通过支头螺絲6將7的踏脚压下, 7便与制动盤脱离, 压脚8便开始下落; 当8下降到一定程度, 与9接触, 給支点作用由10將11推向左方, 12轉即向右移动, 在12的推动下, 5与4脱离, 而使6对7的踏脚压脚松弛, 7便恢复对制动盤的制动作用, 迫使8停止在一定的位罝(即离棉卷棍約1吋处), 这时就進行生头工作; 生头完畢, 只須

將7的踏脚輕輕一踏, 8便立即压在棉卷棍上, 即完成生头工作。

附注: 上海國棉十九厂也作了压脚下降自停的改进; 天津國棉三厂改变了操作方法, 在落卷后将花卷棍放在花卷罗拉上, 同时放下压脚加压后, 再开车生头压卷, 使花卷头一碼更均匀, 但在操作安全和机械保全方面, 尙值得研究。

### (三) 廢金鋼砂帶压制再用

青島國棉七厂 敖寬祥

西北國棉三厂 王瑞林

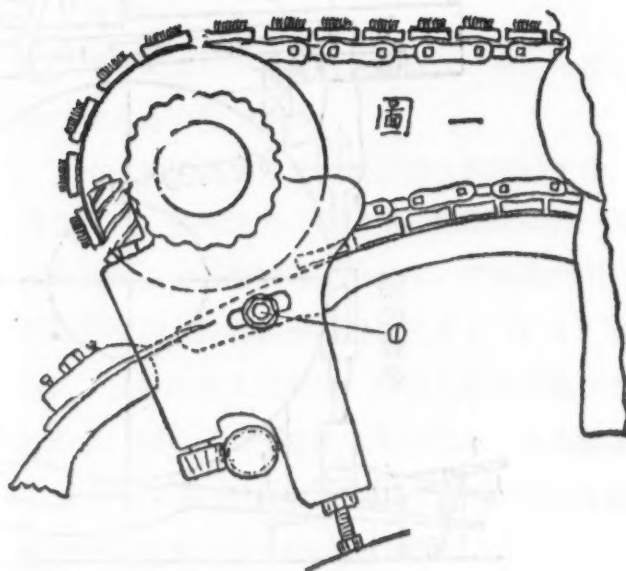
(見1955年“中國紡織”第16期第37頁)

### (四) 梳棉机砲筒托脚的改造

大連紡織厂 宋順祿

#### (一) 改进的目的

潑拉脫和丰田式梳棉机的砲筒托脚与曲軌, 是用一个螺絲桿和螺絲帽來連結的(如图一①及圖二左)。这种机构的缺点是, 在調整曲軌的高低位置和針帘圓盤的高低位置时很不方便, 因为調整錫林与盖板的隔距时, 要升降曲軌位置, 而針帘圓盤也随之移动。反之, 为了控制前上罩板与盖板的隔距, 而調整針帘圓盤时, 曲軌位置也随之移动。因此錫林与盖板的隔距, 以及前上罩板与盖板的隔距, 兩者不能同时得到合理的調整, 影响了梳棉作用和斬刀花的量和質, 有时造成盖板接針和斬刀花量多的現象。





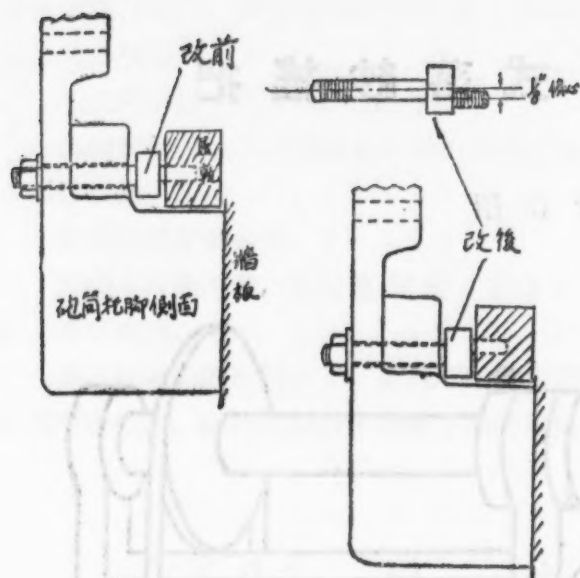


圖 二

### (二) 改進的方法

將連結砲筒托脚和曲軌的螺絲杆，改為偏心式，离螺絲的中心綫118"（如圖二右）。在一般情況下，應用偏心式螺絲桿，能較容易的將錫林

与盖板的隔距，以及前上罩板与盖的隔距

$(\frac{12''}{1000})$ ，分別調整。

### (三) 改進后的效果

由于隔距能調節合适，控制了斬刀花率，并提高了斬刀花含雜率（如表一）。假若斬刀花率保持不变，則含雜率也有提高（如表二）。

表 一

項 目	前上罩板 ~ 錫林	前上罩板 ~ 盖板	斬刀花 率	斬刀花 含雜率
改 前	24"/1000左右	28"/1000	2.5 %	6.8%
改 后	22"/1000	12"/1000	1.71%	10.7%

表 二

項 目	改 進 后 机 台	改 進 前 机 台 (四台平均)
斬 刀 花 率	1.8%	1.8%
斬刀花含雜率	12.6%	8.4%

## (五) 細 紗 調 換 皮 輥 方 法

青島國棉七厂 胡維选 鈕士龍

### (一) 目的

过去在調換細紗机皮輥时，由于紗条拈度上升到皮輥与前罗拉接触点以上，因而在調換皮輥后開車时，紡出來的一段紗条，往往造成条干不匀。針對這個問題，在全体职工積極研究下，由胡維选、鈕士龍二同志提出了改進調換細紗机皮輥的新方法，对提高棉紗的品質，取得了比較顯著的效果。

### (二) 改進的方法

在細紗机鋼領板將要下降时，即行关車，然后再將鋼領板搖下約1吋左右，以加大前罗拉到鋼絲圈之間的一段紗条的張力，使紗条緊靠前罗拉，拈度不致上升到皮輥与前罗拉接触点以上。但是在搖下鋼領板时，必須观察其所受張力的大小，为了防止断头，所加張力不可太大。然后迅

速取下皮輥，并調上新皮輥，進行開車。在調換細紗机皮輥时，还應該注意不要碰动紗条。同时，最好在中紗时調換皮輥，則断头更少。

### (三) 改進后的效果

根据試驗的結果，采取上述的新方法与原來旧方法相比，棉紗的強力和不匀率都有改善。強力情况如附表：

紗 別	試 驗 項 目	新方法	旧方法
21支紗 {	單紗平均強力	346.7克	338.7克
	單紗平均以下強力	332.2克	288.2克
23支紗 {	單紗平均強力	333.4克	324.4克
	單紗平均以下強力	304.2克	288.9克

## (六) 細紗机 直立式落紗搖把

青島國棉六厂 于春沼

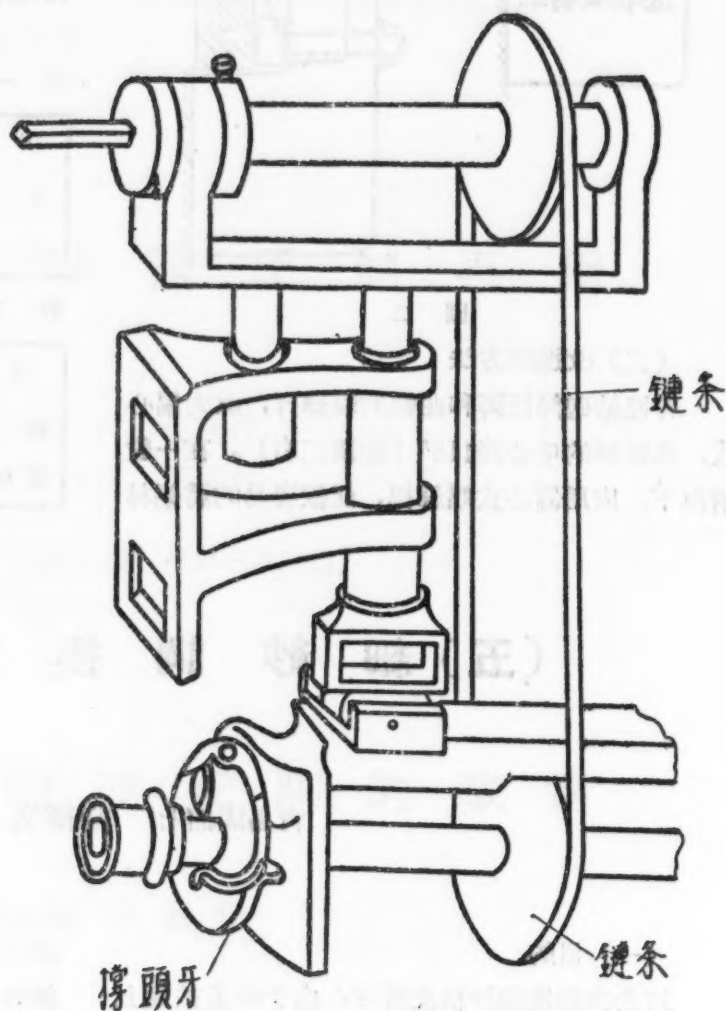
(一) 目的：由俯身操作改为直立操作，使操作方便減輕了工人的劳动强度，更对怀孕女工的工作方便不小。

(二) 改進过程及方法：細紗机的落紗搖把，原裝在机器的下部，落紗工在落紗时須弯腰操作，劳动力消耗很大，特别是搖車的怀孕女工，更感困难。加以自从推廣陈樹蘭落紗工作法后，增多落紗动作，还須用脚去勾搖把，有些女工脚背被磨腫，鞋都磨破。老技術工人于春沼，研究改進，克服困难，并在群众的热情帮助下，最后改造成功。其方法是在原有的机台上，加裝一套鏈条傳动機構(見圖)，并將搖把移上，裝在上部的方樑上，工人即可直身立着搖車。在沒有大搖手的細紗机上，可以安裝应用。

(三) 效果：

1. 改進后，落紗时不需要弯腰搖車，大大地減輕了劳动强度，尤其是怀孕女工操作方便。

2. 每次减少落紗時間一秒鐘，提高了工作效率。



細紗机直立式落紗搖把

## (七) 旧錠子油 化学处理再用

上海國棉十一厂 黃兆燦、秦瑜

过去各棉紡厂把旧錠子油掉換下來后，往往積儲不用，或作其他次要的用途。这样，浪費很大，不經濟；現在把旧錠子油加以簡單处理后，

仍可回用，为國家節約了財富。

上海國棉十一厂積存旧的細紗錠子油，数量甚多，后在旧錠子油中加以适当分量的矽酸钠，



使油中雜質沉淀，變成清潔的錠子油，即可回用。其處理方法如下：

- ①先將旧錠子油加熱至50—55°C。
- ②根據錠子油的含雜程度，適當的加入3—5%矽酸鈉。
- ③均勻攪拌20分鐘。
- ④待其自然冷卻，並自重沉淀，約1個月後，即可使用。

經過處理后的旧錠子油，由該廠兩次拿到有關部門去化驗，證明尚能合乎新錠子油的規格。

茲將化驗結果記錄如下：

	未處理	處理后
賽氏粘度100°F	72	74
閃點（開式）	145°C	145°C
酸價	0.28	0.14
腐蝕試驗（100°C 10 小時）對磨光鐵片無磨蝕現象。		

這一方法對節約錠子油的价值頗大。以上海國棉十一廠來說，每年耗用錠子油總量為4,808公斤，即可節約3,974元。

## （八）自 動 洗 錠 胆 機

天津國棉一廠

改前情況：細紗機大小平車時的洗錠胆工作，是在煤油里用棕刷子一只只洗刷的。一台細紗機錠胆一個人洗刷需五小時完成；且煤油氣味薰人，雙手浸在煤油里，侵蝕皮膚。

改進內容：用一只圓桶截成450毫米高，里面裝有適當距離的八根毛刷，高200毫米，桶底焊上四個橫梁，橫梁上裝有一個100牙的大牙輪，由皮帶輪傳動到牙輪，使圓桶迴轉，圓桶速度約在30—40轉/分。（圖見第42頁）

在圓桶內的圓環上裝有100只以廢錠桿做的鐵棍，鐵棍上插上錠胆，圓環則固定在中軸上不轉動。當圓桶迴轉，錠胆就被毛刷帶動迴轉起來，桶里放入煤油，錠胆就可以里外都洗刷干

淨。

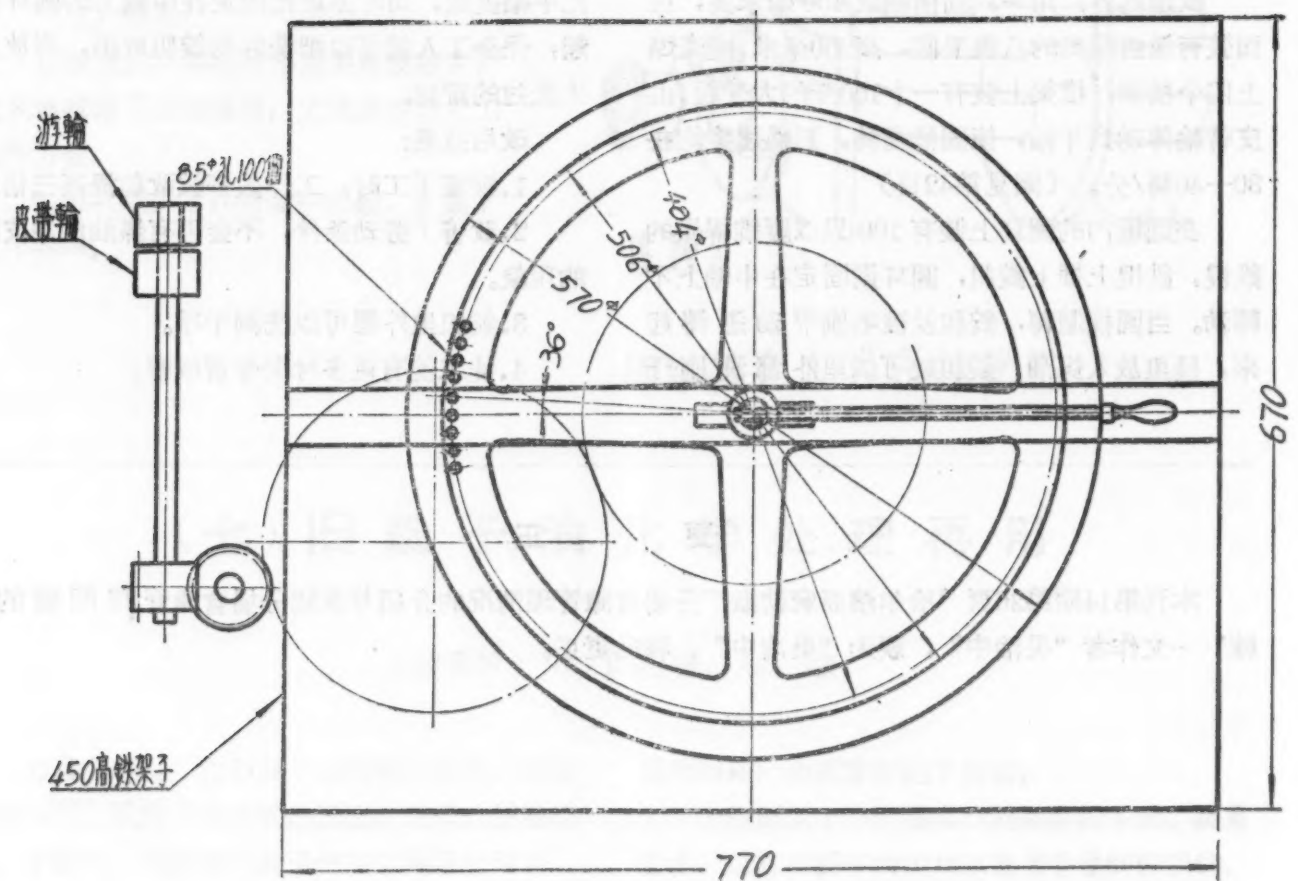
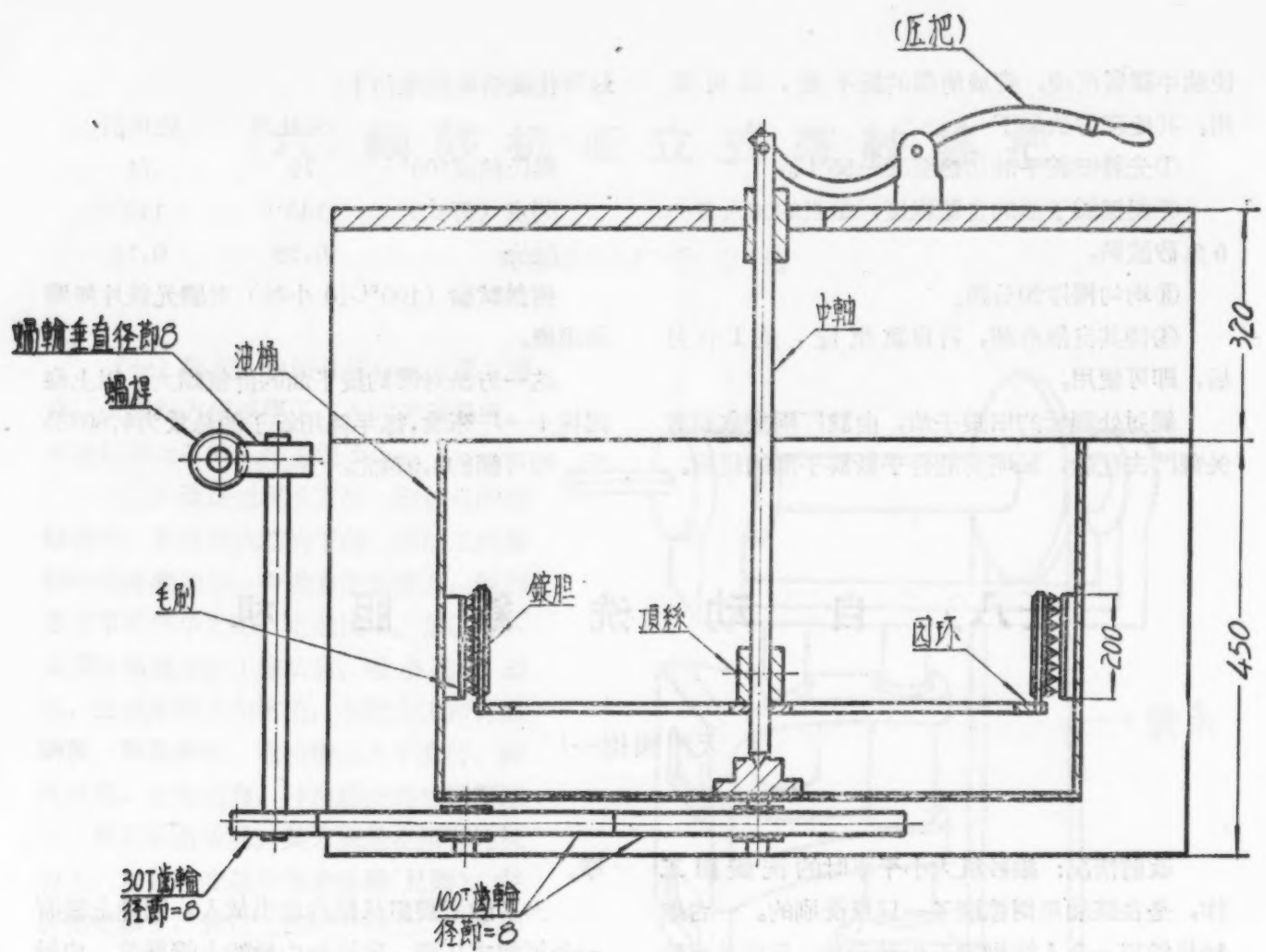
為了能把錠胆從桶內取出放入，圓桶上裝有一個槓桿式壓把，頂端與中軸的上端聯接，中軸下端是尖的，與桶底布司相吻合。按下壓把就把中軸提起，同時亦就把固定在中軸上的圓環抬起，保全工人就可以把洗好的錠胆取出，再放上未洗過的錠胆。

改后效果：

- 1.縮短了工時，工作效率較改前提高三倍。
- 2.改善了勞動條件，不會再有煤油侵蝕皮膚的現象。
- 3.錠胆里外都可以洗刷干淨。
- 4.徒工能有更多時間學習技術。

### 更 正

本刊第14期第26頁“哈爾濱亞麻紡織廠分場倉庫管理情況的介紹與車間分場倉庫管理問題的商榷”一文作者“吳治中”，誤為“吳冶中”，特此更正。





## (九) 小包机割断紗繩裝置

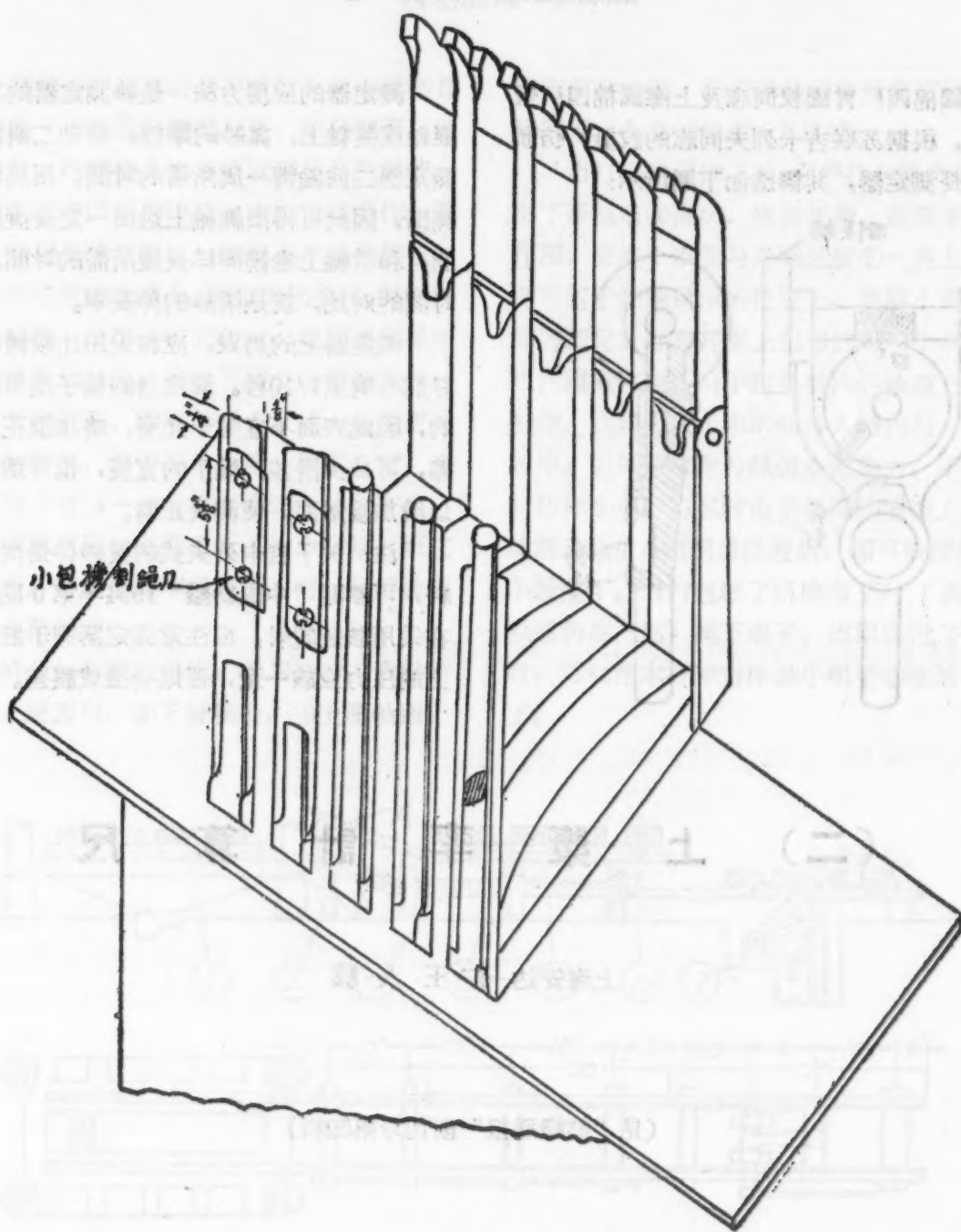
上海國棉七厂 胡 林 山

(1) 改進动机: 过去在打小包时, 用紗繩扎包后, 工人需自車面板上拿刀割断扎包紗繩, 因而操作为較复雜, 而且費时。

(2) 改進內容: 利用旧鋸条磨成長6—6 $\frac{1}{2}$ 吋的刀片, 用螺絲釘固裝在小包机嵌紗繩槽边的鉄板上部(如圖)。工人在打小包时, 用紗繩

扎包后, 只將要紗繩向刀口上一撥, 紗繩即被割断。

(3) 改進效果: 簡化了工人的操作动作, 減輕了劳动力, 提高了工作效率, 節約了扎包紗繩, 每打1个小包, 每根紗繩節約1吋, 并使扎包紗繩沒有長短不一的現象。

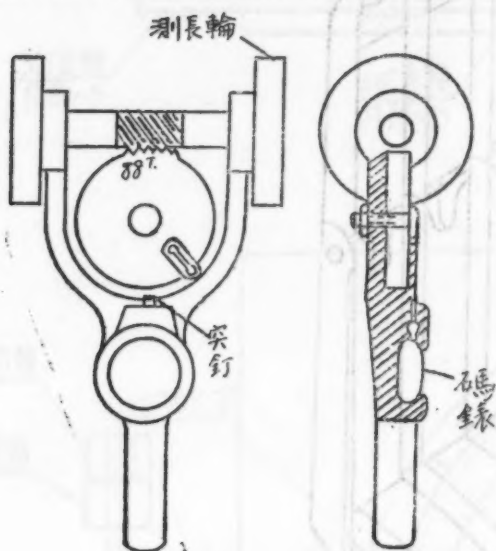


# 推廣棉織部分五項經驗

## (一) 漿紗伸長測定器

青島國棉四廠 言國權  
上海國棉四廠 留正德

青島國棉四廠言國權同志及上海國棉四廠留正德同志，根據蘇聯吉卡列夫同志的設計，仿製了漿紗伸長測定器，其構造如下圖所示：



測定器的應用方法，是將測定器的二輪置于經軸或漿軸上，靠紗的摩擦，帶動二齒輪迴轉，測定器二齒輪轉一周所需的時間，用馬表來正確測出，因此可得出經軸上送出一定長度所需的時間，和漿軸上卷繞同樣長度所需的時間，這二個時間的對比，就是漿紗的伸長率。

測定器上的馬表，應該採用比較精確的，最好能準確至1/10秒。測定器的輪子是借摩擦轉動的，因此表面不宜過於光滑，略加滾花以增加摩擦，可減少滑差。輪子的寬度，也可適當放寬，以增加接觸面，使測長正確。

注：關於吉卡列夫式的漿紗伸長測定器的資料，可參閱“中國紡織”1954年第9期第52頁。在採用該裝置時，應注意測定器擱于經軸或漿軸上的壓力應該一致，否則會造成誤差。

## (二) 上漿率計算尺

上海安達一廠 王人驥

(見“紡織通報”創刊號第52頁)

### (三) 脚踏插箱机

上海國棉十七厂 崔宗宝

(見1955年“中國紡織”第19期第34頁)

### (四) 循环打包装置

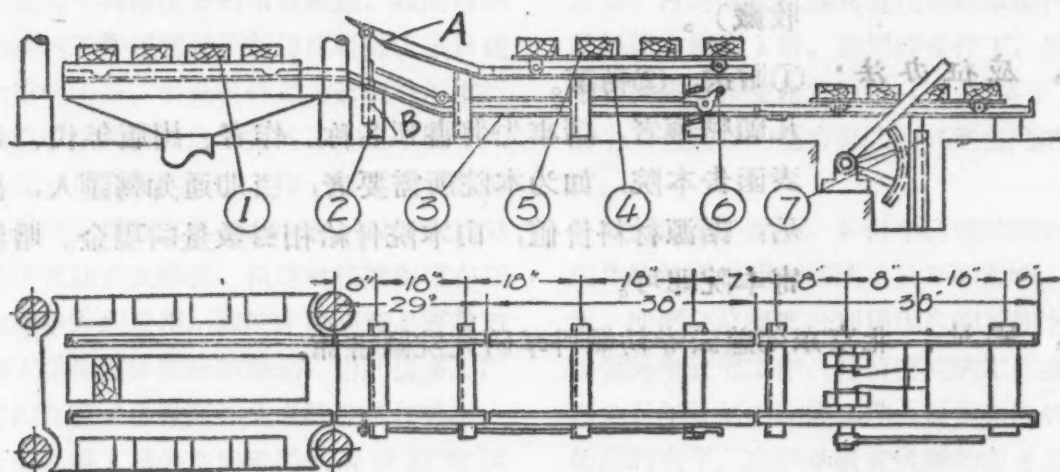
西北國棉一厂

西北國棉一厂原有的油泵式打包机在棉布日產2700多匹(135包)的情况下,原分三班,每班三人打包。这样在人力方面就不免有些浪费。后經打包工陈坤臣同志提出:在打包机旁作一双層軌道,并用小車二輛,一輛車子在机內打包,另一輛小車就放在軌道上,將布預先疊好,并套好包皮布,待第一个車子打完包时,隨即又把叠好的車子推進机內打包。这样周而复始循环操作,就可提高工作效率,節約劳动力。这一建議經過將近一年的研究,終于投入生產。根据測定,產量由原來每小时14—16包提高到28—30包左右。打包工由原來三班,每班三人,减少到常日班三人就可完成。劳动生產率提高了二倍。茲將該項改進機構介紹如下:

如圖所示:①原打包机,②用2吋三角鉄所做的支架四只,③下層軌道,④上層軌道,

小⑤車共二輛,⑥活动軌道自动落下裝置,⑦升降裝置, A 活动軌道, B 撐柱。

当打好的包推下后,即將打包机內的空小車,由下層軌道③推出,搬动手柄,扇面牙即与齒桿作用,使空小車⑤与升降裝置⑦一齐上升,小車即可置于如圖所示的位置上。当空小車推出后,即將預先放好布并套上包布的另一小車推入打包机內繼續打包。由于打包机內的軌道上有四个弧形槽,这样可使小車的輪落入槽內后,不但位置适中,且可使車身与軌道全部着力,不致在打包时压坏小車。打包时由于机座的慢慢上升,而帶起活动軌道A到相当位置后,即可被撐柱B頂住不致落下。当打包終了机座落下时(此时活动軌道仍在上面)推下車子,当車通过下層軌道时,可利用本身冲力冲动小咀子⑥使活动軌道落下。





## (五) 三角皮帶修理工具及方法

西北國棉一厂 臧作培

經臧作培同志長期研究，設計製造了一個三角皮帶修理工具。用此工具修理後，三角皮帶可重新使用。即將伸長或拉斷的三角皮帶，劈成兩層長3—4呎切成如圖1的形式，兩端交叉搭頭，



圖1

抹上生橡膠，利用在原橡膠帶中抽出來的紗綫纏在外面，增加搭接牢度，再用抹過生膠細布條纏繞，裝在汽箱上裝膠帶的槽內。然後把蓋子旋緊，將汽門開放，汽壓放到30磅左右，蒸2—4小時即可取出使用（如圖2）。在使用時用三角膠帶測長器測量，保持同一布帶盤上的三角膠帶長度一致，以延長使用壽命。

此外，無錫申新三廠的一種修接方法，是將斷裂的三角皮帶採用萬能三角皮帶搭接方法聯接起來回用的，效果亦較良好。

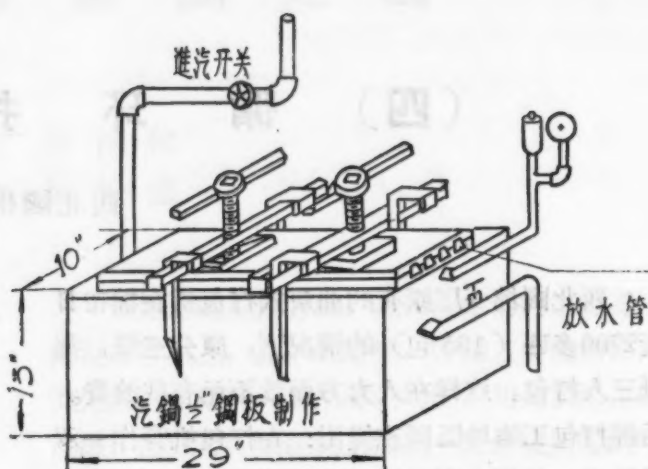


圖2

注：西北國棉一廠的修理工具，是用生橡膠接補，在修理質量上較好，可作介紹。但膠接方法是使用汽油溶生橡膠，在使用及設備地點上，應注意安全。無錫申新三廠修理方法，在一般小廠使用三角皮帶為數不多，無膠接三角皮帶汽鍋設備者，可採用申新三廠方法修理，比較方便。

### ——紡織科學研究院徵求國內外新舊紡織書刊、資料啟事——

一、應征範圍：國內外新舊紡織圖書、期刊、資料（包括機關、團體或個人收藏）。

二、應征辦法：①贈送；②轉讓。

凡願轉讓者，請事先將書刊名稱、作者、出版年代、數量列表函告本院，如為本院所需要者，當即通知轉讓人，待收到後，據源材料價值，由本院付給相當數量的現金。贈送者徑寄本院即可。

三、地址：北京東郊慈雲寺紡織科學研究院圖書館。



## 科学研究工作必須适应新的任务

第六个五年計劃最主要的任务，就是進一步地实现社会主义工業各部門的技術進步。这一任务的完成，在很大程度上是根据各科学研究機構的活动和它們对增長着的生產需要的滿足程度而决定的。

在第20次党代表大会的指示中，明确地确定了科学研究機構所面臨的任务。指示中指出：

“使科学研究機構更加靠近生產基地，以現代化的科学設備和材料進一步充实科学研究機構。

更廣泛的吸引高等学校为國民經濟進行科学研究工作。”

紡織工業有廣大的科学研究機構網。除了各業務部門的科学研究院外，各總管理局所屬的中央科学研究實驗所，無數的工厂試驗室、設計局和各种設計機構都在從事着進一步加速技術進步的工作。這是很大的力量，它能把各生產階段的技術迅速推向前進。

在第六个五年計劃內，規定要完成軋棉厂和採購站的繁重工作的機械化。中央軋棉工業科学研究院的全体人員应当最積極地參加這項工作。最近几年內，該院在改進技術、工藝以及使軋棉厂和收購站繁重工作機械化方面，完成了很多的工作。該研究院擬定了烘燥清潔車間的工藝過程，制定了生產率每小時為10~12噸的槳式烘燥機的技術設計，推薦了二級离心式空氣清潔機的結構，並提出了其他很多的寶貴建議。然而總的說來，該院的工作還遠遠不能適應軋棉工業目前所面臨的重要任务。中央軋棉工業研究院所進行的，使軋棉厂生產過程自動化的工作是不能令人滿意的。自動化方面的很多工作一年又一年地進行着，但不能運用到工業生產中去。該院在1951年就开始研究新式軋棉機，但這種機器到現在還沒有在生產中得到應用。該院在提高產品質量方面沒有給工業生產以實際的幫助，由此很多工厂繼續生產出含有很多雜質和斑點的纖維和棉絨。

服务于紡織工業各主要部門的科学研究院

(全蘇人造纖維研究院、中央棉紡織工業研究院、伊萬諾沃紡織研究院、中央麻纖維研究院、中央毛紡織工業研究院和中央絲紡織工業研究院)的全体人員面臨重大的任务。這些研究院應領導迅速地消滅我們某些生產部門落后于世界技術的現象，並保證在第六个五年計劃內，把能縮短生產周期和降低原料消耗量的工藝過程，廣泛地應用到工業生產中去。應特別擴大在人造纖維(尤其是合成纖維)的生產和加工方面的科学研究工作。

服务于紡織工業的各个科学研究院，完成和進行了許多有价值的工作；這些工作用到工業生產中去，就能使生產工藝和技術產生根本的改變并大大地提高勞動生產率。應該指出中央棉紡織工業研究院所進行的工作：創造裝有超大牽伸裝置的高生產率和大卷裝(350—400克)的自動化精紡機。該機的牽伸倍數增加到40倍(伊萬諾沃紡織研究院式牽伸裝置)時，就使得勞動生產率比現有大牽伸裝置的紡紗系統所達的水平要提高3.5%。當牽伸100倍時，勞動生產率可增加10%。同時生產面積的需要量也相應地縮減了5%和10%。

采用离心式紡紗和連續織造可使麻纖維工業中獲得很大的效果。這能使設備生產率提高1—2倍，使卷裝增加2—9倍。正如計算的結果所指出，將麻袋企業現有的紡紗設備換以离心式紡紗設備，並將準備機器安置在別的車間內，就能使紡紗能力提高1倍。在同樣條件下，采用連續織造能提高織物生產量117%。這將等於建立9—10個具有完備的動力部門和其他部門的中型織布厂。

上述例子說明，各科学研究院能對加快工業生產的技術進步方面產生良好的影響。但遺憾得很，他們還沒有充分利用現有的可能性來大力加強科学研究工作，將研究院的工作提高到和第六个五年計劃中紡織工作人員所面臨的新任务相適應的水平。在科学研究機構的很多工作中，發



現了嚴重的缺點。1935年所建立起來的中央毛紡織工業研究院到現在還不能在毛紡織工業技術進步方面起着領導作用。該研究院自建立以後，在大的技術問題中，實質上只解決了一個問題，這就是創造了連續式環錠精紡機。列熱勃魯赫和古比恩二位同志長期地獨立研究創造較完善的梳毛機。這個工作化費了很多材料，但沒有獲得良好的效果。技術科學副博士赫魯曉夫同志一連幾年從事於創造精梳毛條均勻牽伸的自動調節裝置的工作，也毫無結果。然而類似的調節裝置却早已在國外應用了。

1937年該院所制定的羊毛科學技術分類方法，到現在尚未修正。在分類方法上，沒有纖維細度、均勻度的科學論證的指標。該院對工業生產上最主要的問題，即創造高生產率的離心式毛紡精紡機，採取袖手旁觀的態度，而沒有想法去解決。

該院所做的工作還未結束就失掉了現實性；因此也就不能用到工業生產中去。例如，阿爾通治同志在二年內所完成的生產成本計劃的制定方法的研究工作，就是一個例子。該院沒有負責將已完成的科學研究工作貫徹到工業生產中去，因而更加深了與生產脫節的現象。

中央毛紡織工業研究院所具有的缺點，在某種程度上，也是其他幾個科學研究院都具有的。特別使人感覺到科學力量的分散，各科學研究機關在研究相互類似的問題時採取了獨樹一幟、不相合作的態度。在刊物中曾指出，由於創造染整生產中先進技術和工藝的科學力量的分散所造成的不良後果。但可惜得很，這不是一個個別的事實。在軋棉工業技術進步方面的工作中也發現了顯明的分散現象。看起來，所有從事於改進軋棉技術和工藝的科學力量，應集中在位於軋棉廠地理位置中心的中央軋棉工業研究院內，但是，儘管是很奇怪，實際上離開最近的軋棉廠也要幾千公里的位於莫斯科的中央棉紡織工業研究院卻也在從事研究軋棉工程中的問題。科學力量的分散現象，沒有任何根據能證明它是正確的。安於這種分散現象的決不是根據工作的利益出發，而只是關心於個別人員的方便，這些個別人員到現在為止還存在着不正確的觀念，認為科學研究工作好像只有在中央才能順利地進行。

應該是結束這種情況和聯合優秀的科學力量的時候了，動員他們來解決技術進步方面的主要問題。

組織有關各相接近的科學研究機構的經常性的報導工作是很重要的。中央絲紡織工業研究院

的工作中所存在的嚴重缺點，正是由於因缺少應有的報導，於是沒有與全蘇人造纖維研究院和人造纖維廠的試驗室取得應有的聯繫，而用各種方法來研究不同原料的各種特性。

由於試驗基地的薄弱和現代科學設備的缺乏，就阻礙了許多對工業很重要的科學研究工作的進行。例如，由於這個原因，中央軋棉工業研究院長期地拖延了軋棉方面的許多建議的實際生產試驗工作。試驗基地的薄弱對中央絲紡織工業研究院和全蘇人造纖維研究院的工作產生了不利的影響。屬於人造纖維總管理局所領導的各廠的一些試驗設備，在1955年不是用來進行試驗工作，而是用來完成所在企業的生產任務。

亞麻初步加工工業多年來在建設原莖蒸透車間和浸漬液體回用的溫水浸漬車間，但到現在為止，還沒有一個設計完善和運轉正常的企業，能使中央麻纖維研究院根據該企業的經驗來修正他們最初提出的有關亞麻初步加工的新工藝過程的資料。所有這些缺點應該在尽可能短的時期內加以克服。紡織工業各科學研究院應該具備所有必要的條件來完成紡織工業進一步技術改進的任務。

很多年內，在工業生產中沒有得到紡織高等學校和中等專業學校教授和教員的工作成果。最近，教育機關的科學力量，在科學研究方面出現了一定程度的積極性；這對工業是有很大的好處的。例如，可以指出莫斯科紡織學院巴甫洛夫教授和技術科學副博士博爾祖諾夫在梳棉機設備方面，提出了可貴的構造上的改進。這些改進對大大提高梳棉機的生產率方面开辟了廣大的前景。莫斯科紡織學院纖維材料化學工藝學教研室（教研室主任：薩多夫教授）經常進行科學研究工作。但總的來說，各紡織學院和中等專業學校的工作人員對參加解決紡織工業技術進步問題還不夠積極。其實，他們在這方面確具備了一切的條件。

第六個五年計劃又被稱為新的強有力的技術進步的五年計劃。這個名稱完全符合第六個五年計劃的主要任務。以優先發展重工業使技術不斷進步和提高生產力為基礎，這些主要任務規定了國民經濟各部門的大大發展。要使技術不斷進步，就要求科學研究工作全面开展起來。由此可以看出，提高紡織工業各科學研究機構的工作，使它們適應第六個五年計劃的主要任務，這是多么重要。

（姚禮鈞 譯自蘇聯“紡織工業”1956年第5期）





## 紡織機械制造管理局

### 召开劳动工資座談会

紡織機械制造管理局，于7月5日至17日召集所屬九個紡織機械廠開劳动工資座談会。在座談会上，首先學習和討論了國務院“關於工資改革的決定”、“關於工資改革中若干具體問題的規定”、“關於工資改革方案實施程序的通知”及我部為貫徹國務院“關於工資改革的決定”的指示等重要文件，使大家在思想上和認識上取得了一致。接着，討論了紡織機械企業領導人員、工程技術人員和職員的職務工資制草案，並確定了各廠1956年工資增長指標。由於過去兩年紡織機械廠平均工資水平的增長與劳动生產率的增長不相適應，所以在會議上討論和修正了紡織機械企業計件工資制度暫行管理辦法及企業領導人員、工程技術人員、職員獎勵，新產品的設計和試制獎勵，原材料、工具、燃料、電力節約獎勵，提高產品合格率獎勵，機器設備修檢工人獎勵，動力設備正常运行獎勵，產品檢查人員獎勵，培養學徒津貼，從事有害健康工作，工人保健津貼等九個暫行辦法，準備在今年工資改革的基礎上，大力推行與擴大計件工資制和計時獎勵制度。在會議結束前對紡織機械廠今後一年半的劳动工資工作進行了討論。最後，由李逖副局長總結了會議的收穫和缺點，並對今後紡織機械廠的劳动工資工作作了指示。

### 華東紡織管理局已訂出工資改革方案，召開會議指示所屬上海各廠進行工資改革工作

華東紡織管理局已訂出工資改革方案，于7月21日召開了會議，指示所屬上海各廠進行工資改革工作。

上海國營紡織企業現行工資一般較其他地區為高，根據該局制訂的方案，這次工資改革是在稍有提高的基礎上進行的，工資增長的幅度低於

其他地區的同產業。但即使如此，在調整工資以後，上海國營紡織企業的平均工資仍高於其他地區，而為全國同產業的第一位。

在會議上，華東紡管局工資改革委員會副主任鮑復向大家作了關於國營紡織企業工資改革問題的報告，並提出這次工資改革的進度和步驟。紡織工會上海市委員會副主席施惠珍，也就工資改革中的若干應注意的事項在会上講了話。

出席會議的有該局所屬上海63個紡織、印染廠的廠長和工資工作幹部。各廠黨、工會和青年團的負責幹部也參加了會議。

## 我部第四建筑安装工程公司

### 弯管組突破定額兩倍多

各型弯管的煨制，是安裝热力管道工程的重要工序之一，在安裝工作中占着很大的比重。但是第四建筑安裝公司弯管組一貫存在着“弯管煨制進度緩慢，跟不上安裝”的問題，以致打亂作業計劃，給施工程序造成了混亂。在社會主義競賽高潮中，弯管組參加了競賽，為了實現保證條件一超額完成任務30%，全組同志積極動腦筋想辦法，終於改進了弯管煨制工作，突破定額兩倍以上。

弯管組採取的煨制辦法是：1.多管過火。多根管子一起加熱，當第一根弯管煨好，第二根即已達到所需溫度，創造了連續煨弯的條件，較過去燒紅一根煨一根，既快，又省燃料。2.分別管子規格，限制過火長度，以便一次燒紅一次煨成，減少澆水及回爐再燒的次數，節省輔助時間。3.改進灌砂的方法和工具，縮短灌砂時間。管子灌砂是架空工作，過去是人工灌砂，用繩子。一桶一桶地提上去灌，既浪費人力，效率也低。現在用起重方式將所需要的砂子吊到高空，再利用灌砂漏斗（上邊一個進砂口，下邊兩個出砂口）灌進管子，一下子就可以同時灌滿兩根。這樣，一個人可以干四個人的活。4.利用弯管胎煨制弯管，做出來的活更標準。

自從改進煨制工作後，弯管組在四月份平均超過定額123.94%，最高時超過定額235.41%，給安裝工作提早完成第一個五年計劃創造了有利條件。

（范權）

## 征 求 第 四 季 度 訂 戶

### 計 劃 經 濟

(月刊)

每月23日出版

定价每册 0.20元

本刊是交流计划工作和有关经济工作的情况和經驗，帮助计划工作人员学习业务和必要的经济知識的綜合性刊物。主要内容有关于经济和计划工作方面的論文，计划經驗和计划方法的介紹，国民經济计划的基本知識和國內外的經濟資料等。

### 統 計 工 作 通 訊

(半月刊)

每月14、29日出版

定价每册 0.20元

本刊是中華人民共和國國家統計局为指導工作、教育干部編印的一个现实性、綜合性的刊物，其主要内容为有关統計工作的理論、政策、方法、制度、經驗和經濟分析論文等。

### 經 濟 譯 叢

(月刊)

每月7日出版

定价每册 0.35元

本刊主要是选譯苏联报刊上关于政治經济学、一般經濟問題、國民經济计划、工業、農業、交通運輸業、商業、財政信貸等問題的論文，苏联共產党和政府有关經濟方面的文件，党政領導人的論文与演說，人民民主國家和資本主义國家关于經濟方面的論文。

★ 计划統計雜誌社出版 · 北京郵局总發行 ★

### 中 國 紡 織

(半月刊) 每月15日、30日出版

定价每册 0.30元

中華人民共和國紡織工業部編

“中國紡織”是中華人民共和國紡織工業部指導全國紡織工業的机关刊物。它的任务是：闡述与貫徹中央的政策、法令、指示；指導紡織工業企業管理与生產技術的改進；交流各地生產管理經驗；介紹苏联先進經驗。對企業管理干部和工程技術人員進行工作有所幫助。

### 紡 織 通 報

(月刊)

每月8日出版

定价每册 0.35元

中國紡織工程学会編

“紡織通報”是中國紡織工程学会主編的科技性刊物。它的主要任务是：根据國家总任务的要求，團結并促進全体會員和廣大的紡織科技工作者，深入鑽研學術，認真學習苏联先進經驗，把我們的技術水平，在現有基礎上不断从實踐和理論學習中獲得穩步的和普遍的提高，更好地为我國社会主义建設服务。它的内容：以交流會員和紡織工程技術人員在紡織工業中的技術成就，报道实际經驗和理論研究的總結为主；同时并介紹苏联和各兄弟國家的先進技術，适当选載其他國家好的經驗。

★ 紡織工業出版社出版 · 北京郵局总發行 ★

### 中 國 紡 織

(半月刊)

一九五六年 第十五期

一九五六年八月十五日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部  
出版者 紡 織 工 業 出 版 社  
北京東長安街

总發行处 郵 電 部 北 京 郵 局

訂 閱 处 全 國 各 地 郵 局

經 售 处 各 地 新 華 書 店  
中國圖書發行公司

印 刷 者 財 政 部 稅 總 印 刷 廠  
北京東郊八王墳

預 訂 价 目

三個月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

挂號郵費另加

本期定价每册三角